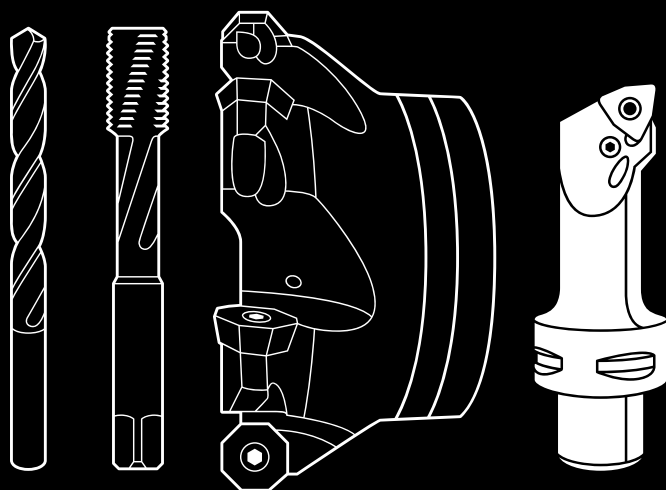


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для ТОЧЕНИЯ



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю

С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.

Контактные данные представительства см. на нашем сайте: walter-tools.com.



В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp, Walter Multiply — в печатной или цифровой версиях: с обзорами программы, данными инструментов, рекомендациями по режимам резания и мн. др. Со ссылками на нашу систему Walter GPS или Walter TOOLSHOP, где можно сразу заказать нужный инструмент.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте walter-tools.com — с помощью смартфона, планшета или ПК.

Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

Walter GPS



Поиск по области применения

С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Поиск по детали

С Walter Innotime® вы найдёте наиболее экономичное решение по обработке вашей детали: включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI


Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов.

С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.









A – Токарная обработка	7
A1: Токарная обработка ISO	8
A – Токарная обработка	337
A2: Обработка канавок	338
A – Токарная обработка	505
A3: Резьбонарезание	506










Структура нового Общего каталога Walter

Доступный в электронной версии (ePaper) новый Общий каталог Walter наглядно и в полном объёме представляет информацию об инструментах и их применении с прямой ссылкой на онлайн-каталог Walter.



ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining				Roughing
					
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	●	●●	●●	●	●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●
K Cast iron	●	●	●	●●	●
N NF metals	●	●	●	●	●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●	●	●	●●
H Hard materials	●	●	●	●	●
O Other	●	●	●	●	●
a _r [mm]	0.5–4.5	0.5–8.0	0.5–7.0	0.2–8.0	0.8–9.0
f [mm]	0.10–0.45	0.10–0.55	0.15–0.55	0.10–0.80	0.13–0.60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
					
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel	●	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●	●●	●	●●	●●
K Cast iron	●	●	●	●●	●●
N NF metals	●	●	●	●	●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●	●	●
H Hard materials	●	●	●	●	●
O Other	●	●	●	●	●
a _r [mm]	0.8–9.0	1.2–8.0	0.8–13.0	0.8–10.0	0.6–8.0
f [mm]	0.18–0.80	0.20–0.80	0.15–1.20	0.18–1.00	0.15–0.90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5




WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

Обзоры программы с указанием областей применения, материалов и QR-кодов

Обзоры программы содержат пиктограммы для обозначения областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут использоваться инструменты; при необходимости также указываются варианты хвостовиков, системы крепления и другая важная информация. Это позволяет легко определить, какой именно инструмент вам требуется, — и путём сканирования соответствующего QR-кода или непосредственного ввода ссылки (перехода по ссылке) в вашем браузере получать необходимую информацию в подробном виде.

NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

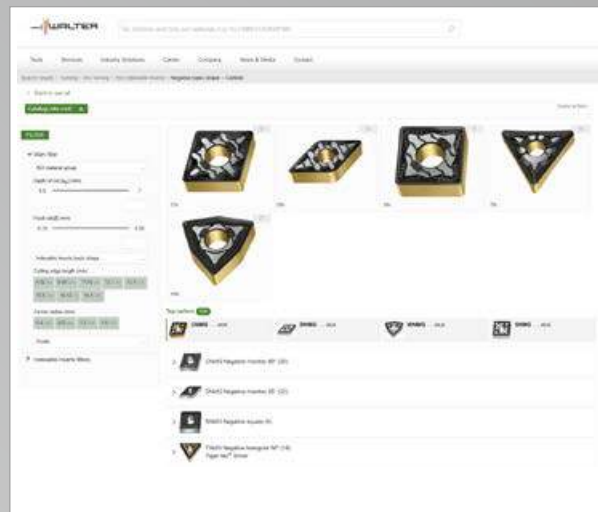
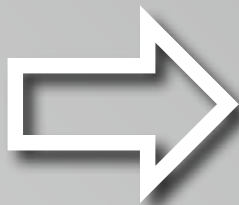
   Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

Сканирование QR-кода

позволяет выполнять прямой переход на страницу с описанием соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре представлены изображения инструмента/продукции, пиктограммы для указания областей применения и другие условные обозначения, а также приводятся основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.



MU5



Прямая ссылка

В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

www.walter-tools.com/woc/MU5.

Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.



Подробная информация об инструменте

В зависимости от инструмента здесь или на следующей странице с его описанием представлены размеры, подходящие пластины, адаптеры, комплектующие, а также прямые ссылки на дополнительную информацию, например, о режимах резания, рекомендуемых Walter GPS, или на техническую информацию, такую как инструкции по сборке, предельная частота вращения и многое другое.

Designation	d	F	f	v _c	Materials	
	mm	mm	mm	m/min	P M K N S H O	
-MU5 (27)	9.5	12.7	0.4-1.6	0.15-0.55	0.5-5	
WNL0000406.MUS.VPP205	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000408.MUS.VPS4205	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000408.MUS.VPP105	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000406.MUS.VPP205	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000408.MUS.VPP205	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000408.MUS.VPP100	9.5	0.8	0.15-0.35	0.6-3		
WNL0000412.MUS.VPP205	12.7	1.2	0.2-0.5	1-5		
WNL0000408.MUS.VPP205	12.7	0.8	0.15-0.4	0.6-6		
WNL0000404.MUS.VPS4205	12.7	0.4	0.15-0.3	0.5-4		
WNL0000404.MUS.VPP105	12.7	0.4	0.15-0.3	0.5-4		

Технологии Walter

(((Accure-tec

Расточные оправки и адаптеры для фрезерования с запатентованной технологией Walter Accure-tec обеспечивают максимальную степень гашения вибраций. Это идеальный выбор для точения, фрезерования и обработки отверстий с большим вылетом инструмента.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новый сплав и новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, разработанная Walter. Он обеспечивает максимальную стойкость и эксплуатационную надёжность. Этот сплав изготавливается инновационным способом с использованием ультранизкого давления (ULP-CVD). Специальный слой из нитрида алюминия-титана делает этот сплав исключительно стойким к истиранию, термотрещинам, окислению и пластической деформации. Жаропрочный PVD-сплав с многослойным покрытием из оксида алюминия оптимально подходит для сложных условий обработки.

Tiger-tec® Silver

Tiger-tec® Silver от Walter — это уникальная во всём мире технология покрытия пластин. Специальный слой оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой уменьшает износ при точении, фрезеровании и сверлении, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

Walter BLAXX

Walter BLAXX является эталоном нового поколения фрез. Специальная обработка поверхности корпуса делает фрезы исключительно прочными. Эти фрезы, преимущественно с тангенциальным креплением пластин, оснащены пластинами Tiger-tec®. Инструменты с обозначением «Walter BLAXX» сочетают в себе высокую износостойкость и непревзойдённую производительность.

Walter Green

Walter Green: экологичность производства и ответственное обращение с ресурсами являются основными приоритетами нашей компании. Концепция Walter Green наглядно демонстрирует, как мы работаем в этом направлении, например компенсируя выброс CO₂ при реализации природоохранных проектов.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz и компетентность в области цифровых технологий в компании Walter идут рука об руку. Вместе с нашей дочерней компанией Comaga, специализирующейся на разработке программного обеспечения, мы разрабатываем цифровые решения, которые позволяют объединять станки и инструменты в одну большую и эффективно функционирующую сеть, а также оптимизируем их производительность на основании данных, получаемых в режиме реального времени. Цифровые технологии Walter для решений в сфере Индустрии 4.0 — Walter Nexxt.

Walter Xpress

Walter Xpress — это сервис быстрого заказа и доставки высококачественных специальных инструментов от Walter Multiply: доступно около 10 000 вариантов инструментов; срок поставки — не более 2–4 недель с момента поступления заказа! Процесс оформления заказа чётко структурирован и гарантирует абсолютную надёжность при планировании. Обработка всех заказов с расчётом цены выполняется в течение 24 часов.

Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titex — это точные, высокопроизводительные и эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление глубоких отверстий до 70 × D_c с высочайшей точностью и эффективностью.

Xill-tec™

Walter предлагает широкий выбор твердосплавных фрез Xill-tec™ из серии MC230 Advance: разных размеров, с различным числом зубьев и разными вариантами хвостовиков. Благодаря этому пользователь будет готов к выполнению любых операций фрезерования для всех материалов групп ISO. Универсальное использование — с превосходным качеством обработки.

Xtra-tec®

Фрезы и свёрла Xtra-tec® со сменными пластинами обеспечивают очень мягкое резание и великолепное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger-tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твёрдости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надёжности.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra-tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

X-treme Evo

Твердосплавные сверла X-treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти инструменты отличаются выдающимся сроком службы, высокой производительностью и эксплуатационной надёжностью.



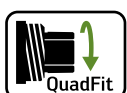
Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, сверлению и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



Пользователи Walter ScrewFit по достоинству оценят максимальную гибкость их применения. Модульная система крепления подходит для различных державок, а также для инструментов разного диаметра и длины, предназначенных для фрезерования и сверления.



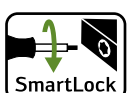
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью позиционирования.



В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки: двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко к режущей кромке, одновременно охлаждая заднюю и переднюю поверхности. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколомана и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.

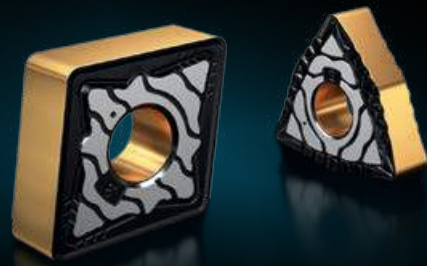


Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстрходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.




У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку, что гарантирует быструю и простую замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках.

Tiger-tec[®] Gold



tigertec-gold.walter

 **WALTER**
Engineering Kompetenz










А – Токарная обработка











A1: Токарная обработка ISO

Стр.

Пластины	Обзор программы	
	Пластины ISO без задних углов	8
	Пластины ISO с задними углами	11
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	14
	Пластины для системы профильной обработки – WL	17
	Информация для заказа	
	Пластины ISO без задних углов	18
	Пластины ISO с задними углами	36
	Пластины для системы профильной обработки – WL	59
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	61
Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	Обзор программы	
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	84
	Державки – пластины без задних углов / с задними углами	88
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	91
	Токарные державки Walter Capto™	93
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	99
	Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	100
	Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	101
	Информация для заказа	
	Державки – пластины без задних углов / с задними углами	102
	Державка – система профильной обработки WL	180
	Державка – керамические пластины	190
	Токарные державки Walter Capto™	194
	Walter Capto™ – система профильной обработки WL	238
	Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	242
Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	Обзор программы	
	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	248
	Расточные державки – система профильной обработки WL	253
	Расточные державки – Walter Capto™	254
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	257
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	258
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	259
	Информация для заказа	
	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	260
	Расточные державки – система профильной обработки WL	297
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	301
	Расточные державки – Walter Capto™	302
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	316
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	319
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	325

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	Чистовая обработка				Получистовая обработка
	 Wiper			 Wiper	
Геометрия	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Форма пластины	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы			●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [мм]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Вид обработки	Получистовая обработка				
					 Wiper
Геометрия	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Форма пластины	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●		●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун					●
N Цветные металлы	●●		●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [мм]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения


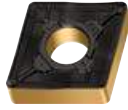

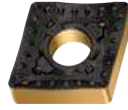
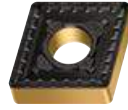





Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
Геометрия	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Форма пластины	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Сталь	●	●●	●●	●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●
K Чугун		●	●	●●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●		●		●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [мм]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [мм]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS











Вид обработки	черновая обработка				
Геометрия	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Форма пластины	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь			●●	●●	
M Нержавеющая сталь		●●	●		
K Чугун			●	●●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●●			
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее					
a _p [мм]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [мм]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

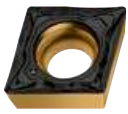









WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	черновая обработка		Тяжелая обработка		
					 NEW
Геометрия	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D	C, D, S	C, S, T
P Сталь		●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●	●	●●	●
K Чугун	●●	●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●				
O Прочее					
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,2–9,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,35–0,90	0,25–1,20	0,40–1,60
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав











Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FW4	FN2	FM2	FP2	FM4
Форма пластины	C, D, T	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●●	●	●●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●	●	●●	●●
N Цветные металлы		●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
a_p [mm]	0,1–2,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–5,0
f [mm]	0,03–0,50	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30	0,02–0,40
Страница в каталоге	A 36	A 36	A 36	A 40	A 40
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FN2	FM2	FP2	FM4











Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FP4	PF4	FM6	FP6	FK6
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V
P Сталь	●●	●●	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32	0,06–0,32
Страница в каталоге	A 40	A 36	A 36	A 36	A 36
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FP4	PF4	FM6	FP6	FK6

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав







Вид обработки	Получистовая обработка				
					
Геометрия	MW4	MN2	MM4	MP4	MK4
Форма пластины	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V
P Сталь	●●	●	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●
K Чугун	●●	●	●	●	●●
N Цветные металлы		●●			●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
a _p [мм]	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5	0,4–3,5
f [мм]	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35	0,08–0,35
Страница в каталоге	A 36	A 36	A 40	A 40	A 40
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MW4	MN2	MM4	MP4	MK4

Вид обработки	Получистовая обработка			черновая обработка	
					
Геометрия	MP6	..GN	..MR	RM4	RP4
Форма пластины	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●
K Чугун	●	●	●●	●	●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [мм]	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0	0,2–7,0
f [мм]	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20	0,08–1,20
Страница в каталоге	A 36	A 53	A 53	A 36	A 36
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MP6	GN	MR	RM4	RP4











WALTER SELECT











●● Основная область применения ● Возможная область применения

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав

Вид обработки	черновая обработка		Тяжелая обработка
			
Геометрия	RK4	RK6	HU6
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Сталь	●		●●
M Нержавеющая сталь	●		●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●		
H Материалы высокой твердости		●	
O Прочее			
a_p [mm]	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Страница в каталоге	A 36	A 40	A 45
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	RK4	RK6	HU6

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические




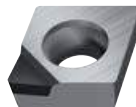
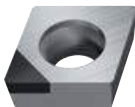





Вид обработки	Чистовая обработка				
		NEW 		NEW 	NEW  Chipbreaker
Геометрия	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Форма пластины	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●				
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●●	●●
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге	A 61	A 61	A 71	A 61	A 61
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M







Вид обработки	Чистовая обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка		
	NEW 				
Геометрия	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Форма пластины	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун			●●		
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●		●
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Страница в каталоге	A 61	A 63	A 62	A 68	A 66
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Вид обработки	черновая обработка		Чистовая обработка		
					
Геометрия	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●				
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твердости		●●	●●		
O Прочее				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге	A 66	A 66	A 66	A 78	A 77
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Вид обработки	Получистовая обработка	черновая обработка	
			
Геометрия	FS-M	FS-9	A27
Форма пластины	C, D	C, S, T	C, W
P Сталь			●●
M Нержавеющая сталь			●●
K Чугун			●
N Цветные металлы	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	
H Материалы высокой твердости			
O Прочее	●●	●●	●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3	0,05
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38	0,05–0,20
Страница в каталоге	A 78	A 78	A 71
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9	A27

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки

Получистовая обработка

NEW



Геометрия

TM

Форма пластины

W

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

0,1–2,5

a_p [mm]

0,02–0,50

f [mm]

Страница в каталоге











A 82

QR-код

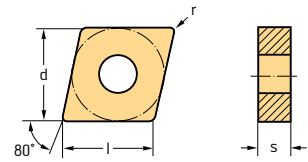

www.walter-tools.com/woc/

TM








Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
					
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Форма пластины	W	W	W	W	W
P Сталь	●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●●
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге	A 59	A 59	A 59	A 59	A 59
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Пластины без задних углов 80° CNGG / CNMA / CNMG / CNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			N		S				
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 CNMG120408-MW5 CNMG120412-MW5	12,9	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕								
	12,9	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕								
 CNMG120404-NFT CNMG120408-NFT	12,9	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5										⊕								⊕	⊕	
	12,9	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0										⊕								⊕	⊕	
 CNMG120404-NMS CNMG120408-NMS CNMG120412-NMS	12,9	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5																	⊕	⊕	⊕	
	12,9	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5										⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	
	12,9	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5										⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	
 CNMG120408-NMT CNMG120412-NMT	12,9	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										⊕							⊕	⊕		
	12,9	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0										⊕							⊕	⊕		
 CNMG120408-NRS CNMG120412-NRS CNMG160612-NRS CNMG160616-NRS CNMG190608-NRS CNMG190612-NRS	12,9	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0	⊕									⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	
	12,9	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0	⊕									⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	
	16,12	1,2	0,21–0,45	1,2–6,5	⊕									⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	
	16,12	1,6	0,23–0,50	1,5–6,5											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕
	19,34	0,8	0,20–0,45	1,0–8,0											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕
 CNMG120408-NRT CNMG120412-NRT CNMG160612-NRT CNMG190616-NRT	12,9	0,8	0,18–0,35	1,0–6,0										⊕							⊕	⊕		
	12,9	1,2	0,20–0,40	1,2–6,0										⊕								⊕	⊕	
	16,12	1,2	0,28–0,55	1,5–7,5										⊕								⊕	⊕	
	19,34	1,6	0,35–0,70	2,0–9,0										⊕								⊕	⊕	
 CNMG120408-RM5 CNMG120412-RM5 CNMG120416-RM5 CNMG160608-RM5 CNMG160612-RM5 CNMG160616-RM5 CNMG190612-RM5 CNMG190616-RM5	12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	
	12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	
	12,9	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	16,12	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	16,12	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0	⊕										⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	16,12	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	19,34	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0	⊕										⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	
	19,34	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0											⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	

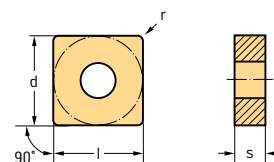
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S			HW	
				HC					HC				HC		HC				
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
SNMG090308-FP5	0.8	0.06-0.20	0.2-1.5			☉	☉												
SNMG120404-FP5	0.4	0.04-0.22	0.1-1.8			☉	☉												
SNMG120408-FP5	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0			☉	☉												
SNMG120412-FP5	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5				☉												
SNMG090308-MK5	0.8	0.10-0.20	0.2-3.0											☉	☉				
SNMG120408-MK5	0.8	0.25-0.50	0.8-5.0											☉	☉				
SNMG120412-MK5	1.2	0.30-0.50	1.2-5.0											☉	☉				
SNMG120416-MK5	1.6	0.35-0.50	1.5-5.0											☉	☉				
SNMG150612-MK5	1.2	0.30-0.60	1.2-7.0											☉	☉				
SNMG150616-MK5	1.6	0.35-0.60	1.5-7.0											☉	☉				
SNMG190612-MK5	1.2	0.30-0.65	1.2-8.0											☉	☉				
SNMG190616-MK5	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0											☉	☉				
SNMG120404-MM5	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0								☉	☉	☉					☉	☉
SNMG120408-MM5	0.8	0.15-0.25	0.8-3.0	☉					☉		☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG120412-MM5	1.2	0.18-0.30	0.8-3.5	☉					☉		☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG090308-MP3	0.8	0.10-0.32	0.6-3.0			☉	☉												
SNMG120404-MP3	0.4	0.08-0.25	0.3-2.5			☉	☉												
SNMG120408-MP3	0.8	0.12-0.35	0.6-3.2			☉	☉	☉											
SNMG120412-MP3	1.2	0.16-0.40	0.8-3.5			☉	☉												
SNMG090308-MP5	0.8	0.14-0.32	0.6-3.0				☉	☉											
SNMG120408-MP5	0.8	0.18-0.40	0.6-5.0				☉	☉											
SNMG120412-MP5	1.2	0.20-0.45	1.0-5.0		☉		☉	☉											
SNMG120416-MP5	1.6	0.25-0.50	1.2-5.0			☉	☉	☉											
SNMG150608-MP5	0.8	0.25-0.50	0.8-8.0			☉	☉												
SNMG150612-MP5	1.2	0.30-0.50	1.0-8.0				☉	☉											
SNMG150616-MP5	1.6	0.35-0.55	1.2-8.0			☉	☉												
SNMG120408-MU5	0.8	0.18-0.45	0.6-5.0	☉		☉	☉		☉		☉							☉	
SNMG120408-NMS	0.8	0.12-0.35	0.8-3.5						☉	☉	☉					☉	☉		
SNMG120412-NMS	1.2	0.15-0.40	0.8-3.5						☉	☉	☉					☉	☉		
SNMG120416-NMS	1.6	0.18-0.45	1.0-3.5						☉	☉	☉					☉	☉		
SNMG120408-NRS	0.8	0.20-0.40	0.8-5.0							☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG120412-NRS	1.2	0.22-0.45	1.0-5.0							☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG150616-NRS	1.6	0.24-0.55	1.2-7.0							☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG190612-NRS	1.2	0.24-0.55	1.0-9.0							☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG190616-NRS	1.6	0.27-0.60	1.2-9.0							☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
SNMG120412-NRT	1.2	0.25-0.50	0.8-6.0								☉							☉	☉
SNMG150612-NRT	1.2	0.30-0.60	1.0-7.5								☉							☉	☉
SNMG190616-NRT	1.6	0.40-0.80	1.5-9.0																☉

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

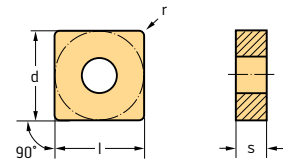
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия







Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



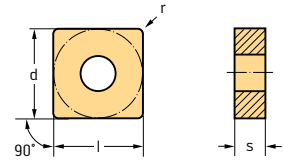
Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S		
				HC					HC				HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S
 SNMG120408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0	⊕					⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG120412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0	⊕					⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG120416-RM5	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0								⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG150612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0	⊕					⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG150616-RM5	1,6	0,30-0,55	2,0-7,0								⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG190612-RM5	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0	⊕					⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMG190616-RM5	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0								⊕	⊕			⊕	⊕	
 SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0		⊕	⊕	⊕	⊕									
SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0		⊕	⊕	⊕	⊕									
SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0			⊕	⊕	⊕									
SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0		⊕	⊕	⊕	⊕									
SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0			⊕	⊕	⊕									
SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0			⊕	⊕	⊕									
SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0				⊕	⊕									
SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0				⊕	⊕									
SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕									
 SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0				⊕	⊕									
SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0				⊕	⊕									
SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0				⊕	⊕									
SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				⊕	⊕									
SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0				⊕	⊕									
SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				⊕	⊕									
SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0				⊕	⊕									
SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0				⊕	⊕									
SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0				⊕	⊕									
 SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				⊕	⊕									
SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0				⊕	⊕									
SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0				⊕	⊕									
SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0				⊕	⊕									
SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0				⊕	⊕									
SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0				⊕	⊕									
 SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0				⊕	⊕	⊕								
SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0				⊕	⊕	⊕								
SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0				⊕	⊕	⊕								
SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕	⊕								
SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0				⊕	⊕	⊕								
SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕	⊕								
 SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	
SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0	⊕			⊕	⊕	⊕		⊕	⊕			⊕	⊕	


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, без задних углов SNMA / SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S		
				HC					HC				HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S
 SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0			☉	☉										
SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0			☉	☉										
SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0			☉	☉	☉									
SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0			☉	☉	☉									
SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			☉	☉	☉									
SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0			☉	☉										
SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			☉	☉	☉									
SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			☉	☉	☉									

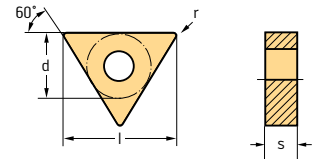
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S




HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 60° TNMA / TNMG / TNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S		
				HC							HC				HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
 TNMA160404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0										☉	☉					
TNMA160408-RK5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0										☉	☉					
TNMA160412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0										☉	☉					
TNMA220408-RK5	0,8	0,25–0,45	1,0–6,0										☉	☉					
TNMA220412-RK5	1,2	0,30–0,55	1,4–6,0										☉	☉					
TNMA220416-RK5	1,6	0,35–0,60	1,6–6,0										☉	☉					
 TNMA160408-RK7	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0										☉	☉					
TNMA160412-RK7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0										☉	☉					
 TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0	☉						☉							☉	☉	
TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5	☉						☉	☉						☉	☉	
TNMG160412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0	☉						☉							☉	☉	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

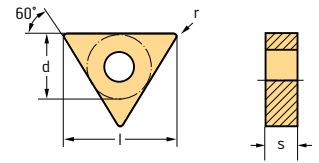
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием








Пластины без задних углов 60°

TNMA / TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S					
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TNMG110304-FP5	0.4	0.04–0.15	0.1–1.2			☉													
	TNMG110308-FP5	0.8	0.08–0.20	0.2–1.5			☉													
	TNMG160404-FP5	0.4	0.04–0.20	0.1–1.5			☉	☉												
	TNMG160408-FP5	0.8	0.08–0.25	0.2–2.0			☉	☉	☉											
	TNMG160412-FP5	1.2	0.10–0.25	0.5–2.5			☉	☉	☉											
	TNMG160404-FW5	0.4	0.10–0.40	0.3–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
	TNMG160408-FW5	0.8	0.15–0.50	0.4–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
	TNMG160404-MK5	0.4	0.16–0.25	0.6–4.0										☉	☉					
	TNMG160408-MK5	0.8	0.25–0.45	0.8–5.0										☉	☉					
	TNMG160412-MK5	1.2	0.30–0.45	1.2–5.0										☉	☉					
	TNMG160416-MK5	1.6	0.35–0.45	1.5–5.0										☉	☉					
	TNMG220408-MK5	0.8	0.25–0.45	1.0–6.0										☉	☉					
	TNMG220412-MK5	1.2	0.30–0.45	1.4–6.0										☉	☉					
	TNMG220416-MK5	1.6	0.35–0.45	1.6–6.0										☉	☉					
	TNMG270612-MK5	1.2	0.35–0.65	1.2–8.0										☉	☉					
	TNMG160404-MM5	0.4	0.10–0.18	0.5–2.0	☉						☉	☉	☉					☉	☉	☉
	TNMG160408-MM5	0.8	0.15–0.25	0.8–3.0	☉						☉	☉	☉					☉	☉	☉
	TNMG160412-MM5	1.2	0.18–0.30	0.8–3.5	☉						☉	☉	☉					☉	☉	☉
	TNMG160416-MM5	1.6	0.20–0.35	1.0–4.0								☉	☉						☉	☉
	TNMG110304-MP3	0.4	0.06–0.18	0.3–2.0			☉	☉												
	TNMG110308-MP3	0.8	0.10–0.25	0.6–2.2			☉	☉												
	TNMG160304-MP3	0.4	0.08–0.22	0.3–2.2				☉	☉											
	TNMG160404-MP3	0.4	0.08–0.22	0.3–2.2			☉	☉	☉											
	TNMG160408-MP3	0.8	0.12–0.32	0.6–3.0			☉	☉	☉											
	TNMG160412-MP3	1.2	0.16–0.40	0.8–3.2			☉	☉	☉											
	TNMG220408-MP3	0.8	0.12–0.32	0.6–3.2		☉	☉	☉	☉											
	TNMG220412-MP3	1.2	0.16–0.40	0.8–3.5			☉	☉	☉											
	TNMG270612-MP3	1.2	0.30–0.50	1.0–7.0			☉	☉	☉											
	TNMG160308-MP5	0.8	0.18–0.35	0.6–4.0			☉	☉												
	TNMG160404-MP5	0.4	0.16–0.25	0.5–4.0			☉	☉	☉											
	TNMG160408-MP5	0.8	0.18–0.35	0.6–4.0		☉	☉	☉	☉											
	TNMG160412-MP5	1.2	0.20–0.40	1.0–4.0			☉	☉	☉											
	TNMG220404-MP5	0.4	0.16–0.25	0.7–4.0			☉	☉	☉											
	TNMG220408-MP5	0.8	0.18–0.35	0.8–5.0			☉	☉	☉											
	TNMG220412-MP5	1.2	0.20–0.40	1.0–5.0			☉	☉	☉											
	TNMG220416-MP5	1.6	0.25–0.45	1.2–5.0			☉	☉	☉											
	TNMG270608-MP5	0.8	0.25–0.45	0.8–7.0			☉	☉	☉											
	TNMG270612-MP5	1.2	0.30–0.50	1.0–7.0			☉	☉	☉											
TNMG270616-MP5	1.6	0.35–0.55	1.2–7.0			☉	☉	☉												
	TNMG160404-MS3	0.4	0.12–0.25	0.6–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
	TNMG160408-MS3	0.8	0.15–0.30	0.8–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
	TNMG220404-MS3	0.4	0.12–0.25	0.6–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	
	TNMG220408-MS3	0.8	0.15–0.30	0.8–3.0			☉	☉			☉	☉						☉	☉	

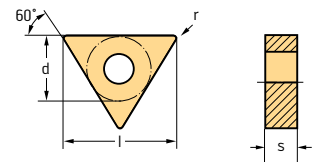
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMA / TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S		
				HC			HE			HC				HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕	⊕	⊕				⊕								⊕
TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕				⊕								⊕
TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0	⊕	⊕	⊕				⊕								⊕
TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			⊕	⊕							⊕	⊕			
TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			⊕	⊕							⊕	⊕			
TNMG160404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5								⊕	⊕						⊕
TNMG160408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								⊕	⊕	⊗					⊕
TNMG160412-NRS	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5									⊕						⊕
TNMG160408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0	⊕							⊕	⊕	⊕					⊕
TNMG160412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0	⊕							⊕	⊕	⊕					⊕
TNMG220408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0	⊕							⊕	⊕	⊕					⊕
TNMG220412-RM5	1,2	0,25–0,55	1,5–5,0	⊕							⊕	⊕	⊕					⊕
TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0		⊕	⊕	⊕	⊕										
TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0		⊕	⊕	⊕	⊕										
TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0		⊕	⊕	⊕	⊕										
TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0		⊕	⊕	⊕	⊕										
TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0		⊕	⊕	⊕	⊕										
TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0			⊕	⊕	⊕										
TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0			⊕	⊕	⊕										
TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0			⊕	⊕	⊕										
TNMG270616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0			⊕												
TNMG270624-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0			⊕												
TNMM160408-HU3	0,8	0,30–0,45	0,8–6,0				⊕											
TNMM160412-HU3	1,2	0,35–0,50	1,2–6,0				⊕	⊕										
TNMM220408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				⊕	⊕	⊗									
TNMM220412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				⊕	⊕										
TNMM220416-HU3	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0				⊕	⊕										
TNMM270612-HU3	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0				⊕	⊕										
TNMM270616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0				⊕	⊕										

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

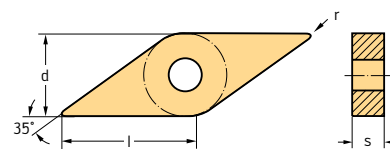
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 35°

VNGG / VNMA / VNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		N		S					
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
VNGG160402M-MN3	16.61	0.17	0.05-0.12	0.5-2.0													☺	☺					
VNGG160404M-MN3	16.61	0.37	0.08-0.30	0.6-3.0													☺	☺					
VNGG160401-MS3	16.61	0.1	0.02-0.06	0.2-2.0						☺									☺				
VNGG160402-MS3	16.61	0.2	0.05-0.12	0.4-2.0						☺									☺				
VNGG160404-MS3	16.61	0.4	0.10-0.20	0.6-2.0						☺									☺				
VNGG160404-NFT	16.61	0.4	0.04-0.13	0.1-1.5																			☺
VNGG160408-NFT	16.61	0.8	0.06-0.16	0.2-2.0																			☺
VNGG160412-NFT	16.61	1.2	0.06-0.16	0.2-2.0																			☺
VNMA160408-RK5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.8-4.0											☺	☺							
VNMA160412-RK5	16.61	1.2	0.20-0.40	1.0-4.0											☺	☺							
VNMG160402-FM5	16.61	0.2	0.03-0.10	0.1-1.0							☺	☺									☺	☺	
VNMG160404-FM5	16.61	0.4	0.05-0.15	0.2-1.0							☺	☺									☺	☺	
VNMG160408-FM5	16.61	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5							☺	☺									☺	☺	
VNMG160404-FP5	16.61	0.4	0.04-0.22	0.1-1.5		☺	☺		☺														
VNMG160408-FP5	16.61	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0		☺	☺		☺														
VNMG160412-FP5	16.61	1.2	0.12-0.28	0.3-2.5		☺	☺		☺														
VNMG160404-MK5	16.61	0.4	0.16-0.25	0.6-4.0											☺	☺							
VNMG160408-MK5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.8-4.0											☺	☺							
VNMG160412-MK5	16.61	1.2	0.20-0.35	1.0-4.0											☺	☺							
VNMG160404-MM5	16.61	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0	☺						☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
VNMG160408-MM5	16.61	0.8	0.15-0.25	0.8-3.0	☺						☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
VNMG160404-MP3	16.61	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2		☺	☺																
VNMG160408-MP3	16.61	0.8	0.12-0.32	0.6-3.0		☺	☺	☺															
VNMG160412-MP3	16.61	1.2	0.16-0.35	0.8-3.2		☺	☺																
VNMG160404-MP5	16.61	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0		☺	☺	☺															
VNMG160408-MP5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0		☺	☺	☺															
VNMG160412-MP5	16.61	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0		☺	☺	☺															
VNMG220408-MP5	22.14	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0		☺	☺																
VNMG160404-MS3	16.61	0.4	0.10-0.20	0.6-2.5							☺	☺									☺	☺	
VNMG160408-MS3	16.61	0.8	0.12-0.25	0.8-2.5							☺	☺									☺	☺	
VNMG160404-NFT	16.61	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5								☺										☺	
VNMG160408-NFT	16.61	0.8	0.07-0.18	0.3-2.0								☺										☺	
VNMG160404-NMS	16.61	0.4	0.08-0.16	0.5-1.5							☺	☺									☺	☺	
VNMG160408-NMS	16.61	0.8	0.10-0.22	0.8-2.2							☺	☺									☺	☺	

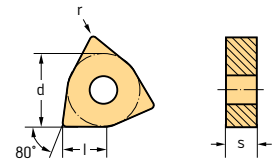
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WN10: VNGG160402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S					
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
 WNGG080404M-MN3 WNGG080408M-MN3	8,69	0,37	0,08-0,30	0,8-4,0																				
	8,69	0,77	0,10-0,40	1,0-4,0																				
 WNMA060404-RK5 WNMA060408-RK5 WNMA060412-RK5 WNMA080404-RK5 WNMA080408-RK5 WNMA080412-RK5 WNMA100612-RK5 WNMA100616-RK5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0																				
	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0																				
	6,52	1,2	0,22-0,50	1,2-4,0																				
	8,69	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0																				
	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0																				
	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0																				
	10,86	1,2	0,25-0,60	1,5-6,0																				
	10,86	1,6	0,30-0,65	1,5-6,0																				
 WNMA080408-RK7 WNMA080412-RK7	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0																				
	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0																				
 WNMG060404-FM5 WNMG060408-FM5 WNMG080404-FM5 WNMG080408-FM5 WNMG080412-FM5	6,52	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0																				
	6,52	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5																				
	8,69	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5																				
	8,69	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5																				
	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0																				
 WNMG060404-FP5 WNMG060408-FP5 WNMG080404-FP5 WNMG080408-FP5 WNMG080412-FP5	6,52	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5																				
	6,52	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																				
	8,69	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5																				
	8,69	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																				
	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																				
 WNMG060404-FW5 WNMG060408-FW5 WNMG080404-FW5 WNMG080408-FW5 WNMG080412-FW5	6,52	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0																				
	6,52	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0																				
	8,69	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0																				
	8,69	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0																				
	8,69	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0																				
 WNMG060404-MK5 WNMG060408-MK5 WNMG060412-MK5 WNMG080404-MK5 WNMG080408-MK5 WNMG080412-MK5 WNMG080416-MK5 WNMG100608-MK5 WNMG100612-MK5 WNMG100616-MK5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0																				
	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0																				
	6,52	1,2	0,16-0,45	0,6-4,0																				
	8,69	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0																				
	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0																				
	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0																				
	8,69	1,6	0,25-0,55	2,0-5,0																				
	10,86	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0																				
	10,86	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0																				
	10,86	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0																				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

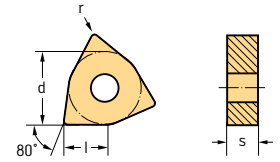
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N		S					
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	WNGG060404-MM5	6,52	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0	☑						☑	☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑	
	WNGG060408-MM5	6,52	0,8	0,15-0,25	0,8-2,5	☑						☑	☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑	
	WNGG060412-MM5	6,52	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0																	☑	☑	☑	☑
	WNGG080404-MM5	8,69	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0	☑							☑	☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑
	WNGG080408-MM5	8,69	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0	☑							☑	☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑
WNGG080412-MM5	8,69	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5	☑							☑	☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑	
	WNGG080416-MM5	8,69	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0																	☑	☑	☑	
	WNGG100608-MM5	10,86	0,8	0,18-0,40	0,8-4,5																	☑	☑	☑	
	WNGG100612-MM5	10,86	1,2	0,20-0,45	0,8-4,5																	☑	☑	☑	
	WNGG060404-MP3	6,52	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2		☑	☑																	
	WNGG060408-MP3	6,52	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0		☑	☑																	
	WNGG060412-MP3	6,52	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2			☑																	
	WNGG080404-MP3	8,69	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				☑	☑															
	WNGG080408-MP3	8,69	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2		☑	☑	☑	☑															
	WNGG080412-MP3	8,69	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5		☑	☑	☑	☑															
	WNGG060404-MP5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☑	☑	☑															
	WNGG060408-MP5	6,52	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☑	☑	☑															
	WNGG060412-MP5	6,52	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0				☑	☑															
	WNGG080404-MP5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				☑	☑	☑														
	WNGG080408-MP5	8,69	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0			☑	☑	☑	☑														
	WNGG080412-MP5	8,69	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0			☑	☑	☑	☑														
	WNGG080416-MP5	8,69	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				☑	☑															
	WNGG100608-MP5	10,86	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0				☑	☑															
	WNGG080404-MS3	8,69	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0							☑	☑	☑							☑	☑			
	WNGG080408-MS3	8,69	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0							☑	☑	☑							☑	☑		☑	
	WNGG060408-MU5	6,52	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0	☑		☑	☑			☑											☑		
	WNGG080404-MU5	8,69	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0	☑		☑	☑			☑											☑		
	WNGG080408-MU5	8,69	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0	☑		☑	☑			☑											☑		
	WNGG080412-MU5	8,69	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0	☑	☑	☑	☑			☑											☑		
	WNGG080416-MU5	8,69	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☑	☑															☑	
	WNGG060408-MW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0			☑	☑					☑											
	WNGG060412-MW5	6,52	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0				☑	☑				☑											
	WNGG080408-MW5	8,69	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	☑	☑	☑	☑			☑		☑											
	WNGG080412-MW5	8,69	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	☑	☑	☑	☑			☑		☑											
	WNGG060408-NMS	6,52	0,8	0,10-0,30	0,8-3,0								☑	☑								☑	☑		
	WNGG080404-NMS	8,69	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5							☑	☑	☑	☑							☑	☑	☑	
	WNGG080408-NMS	8,69	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5							☑	☑	☑	☑							☑	☑	☑	

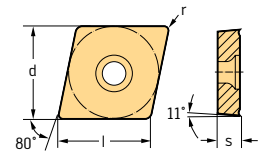
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K		S	
					HC		HE		HC			HC		HC	
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S	
CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺							
CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0				☺							
CPGT050204-MK4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5								☺			
CPGT060204-MK4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺			
CPGT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☺			
CPGT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺			
CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5								☺			☺
CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04-0,12	0,1-2,0								☺			☺
CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06-0,16	0,2-2,0								☺			☺
CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺	☺		☺
CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☺	☺		☺
CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06-0,20	0,1-3,0								☺			☺
CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☺	☺		☺
CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺	☺		☺
CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5				☺							
CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺	☺						
CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☺	☺						
CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☺	☺						
CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺									☺
CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺									☺
CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺									☺
CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺									☺
CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺								
CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺								
CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺								
CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺								
CPMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☺			
CPMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺			
CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5								☺			☺
CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☺			☺
CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								☺			☺
CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☺			☺
CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☺			☺
CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5				☺							
CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺							
CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0				☺							
CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☺							
CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☺							
CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5								☺			
CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5								☺			
CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								☺			
CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0								☺			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

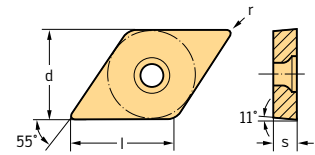
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Пластины с задними углами 55°

DPGT / DPMT / DPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M		K		S	
					HC		HC		HC		HC	
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01
DPGT11T304-MM4	11.63	0.4	0.08–0.25	0.4–3.0							☺	☹
DPGT11T308-MM4	11.63	0.8	0.12–0.32	0.5–3.0							☺	☹
DPGT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08–0.25	0.4–3.0			☹					
DPMT070204-FM4	7.75	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5	☹			☹	☹			☹
DPMT11T304-FM4	11.63	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5	☹			☹	☹			☹
DPMT11T308-FM4	11.63	0.8	0.08–0.20	0.1–1.5	☹			☹	☹			☹
DPMT070204-FP4	7.75	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5		☹						
DPMT11T304-FP4	11.63	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5		☹						
DPMT11T308-FP4	11.63	0.8	0.08–0.20	0.1–1.5		☹						
DPMT070204-MM4	7.75	0.4	0.08–0.20	0.4–2.0							☹	☹
DPMT11T304-MM4	11.63	0.4	0.08–0.25	0.4–3.0							☹	☹
DPMT070204-MP4	7.75	0.4	0.08–0.20	0.4–2.0			☹					
DPMT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08–0.25	0.4–3.0			☹					
DPMT11T308-MP4	11.63	0.8	0.12–0.32	0.5–3.0			☹					
DPMW11T308-RK6	11.63	0.8	0.16–0.35	0.5–4.0						☹		

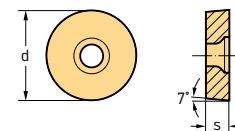
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM01: DPGT11T304-MM4 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием









Пластины с задними углами

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P				M			K		N		S		
				HC				HC			HC	HW	HC		HC		
				WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM10S	WSM20S
 RCGT0602M0-MN2	6	0,10-0,55	0,6-2,5										☺	☺			
RCGT0803M0-MN2	8	0,12-0,60	0,7-3,0										☺	☺			
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15-0,70	0,8-4,0										☺	☺			
RCGT120400-MN2	12,7	0,18-0,80	1,0-5,0										☺	☺			
RCGT1204M0-MN2	12	0,18-0,80	1,0-5,0										☺	☺			
 RCMT0602M0-FM4	6	0,07-0,30	0,6-2,5						☺	☺						☺	☺
RCMT0803M0-FM4	8	0,08-0,30	0,8-3,0						☺	☺	☺					☺	☺
RCMT10T3M0-FM4	10	0,10-0,35	1,0-4,0						☺	☺	☺					☺	☺
RCMT1204M0-FM4	12	0,12-0,40	1,2-5,0						☺	☺	☺					☺	☺
 RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5		☺	☺											
RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		☺	☺											
RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		☺	☺											
RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0		☺	☺											
 RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0		☺	☺	☺										
RCMT1204M0-HU6	12	0,12-1,20	1,2-5,0		☺	☺	☺										
RCMT1606M0-HU6	16	0,15-1,20	1,6-7,0		☺	☺	☺										
 RCMT0602M0-RK4	6	0,08-0,50	0,6-2,5										☺				
RCMT0803M0-RK4	8	0,10-0,60	0,8-3,0										☺				
RCMT10T3M0-RK4	10	0,12-0,80	1,0-4,0										☺				
RCMT1204M0-RK4	12	0,12-1,00	1,2-5,0										☺				
RCMT1605M0-RK4	16	0,15-1,20	1,6-7,0										☺				
RCMT1606M0-RK4	16	0,15-1,20	1,6-7,0										☺				
 RCMT0602M0-RM4	6	0,08-0,50	0,6-2,5														☺
RCMT060300-RM4	6,35	0,08-0,5	0,6-2,5														☺
RCMT0803M0-RM4	8	0,10-0,60	0,8-3,0		☺												☺
RCMT09T300-RM4	9,525	0,1-0,6	0,8-3														☺
RCMT10T3M0-RM4	10	0,12-0,80	1,0-4,0		☺												☺
RCMT120400-RM4	12,7	0,12-1	1,2-5														☺
RCMT1204M0-RM4	12	0,12-1,00	1,2-5,0		☺												☺
RCMT1606M0-RM4	16	0,15-1,20	1,6-7,0														☺
 RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5														☺
RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5														☺
RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0		☺	☺	☺										☺
RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0														☺
RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0		☺	☺	☺										☺
RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0														☺
RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0		☺	☺	☺										☺
RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0		☺	☺	☺										☺
RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0		☺	☺	☺										☺
 RCMX2006M0-HU6	20	0,25-1,40	2,0-9,0		☺	☺	☺										☺
RCMX2507M0-HU6	25	0,30-1,60	2,5-11,0		☺	☺	☺										☺
RCMX3209M0-HU6	32	0,30-1,70	3,2-15,0		☺	☺	☺										☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

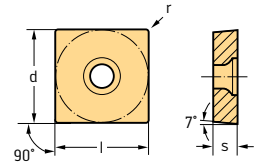
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		N		S			
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																	
SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																	
SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																	
SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																	
SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																	
SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																	
SCGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																	
SCGT120408-MK4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																	
SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																	
SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																	
SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																	
SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0																	
SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10–0,35	0,7–4,0																	
SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10–0,40	0,8–6,0																	
SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																	
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																	
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																	
SCMT09T304-FK6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																	
SCMT09T308-FK6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																	
SCMT120408-FK6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																	
SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																	
SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																	
SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																	
SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																	
SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																	
SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0																	
SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																	
SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																	
SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																	
SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																	
SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																	
SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																	
SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																	
SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8																	
SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																	
SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																	
SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																	

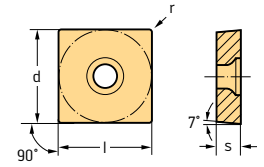
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия








Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M				K		N		S						
					HC					HE				HC				HC	HW	HC				
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
 SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0											☉	☉								
SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0											☉	☉								
SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5											☉	☉								
 SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉					☉		☉	☉									☉	☉	
SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉					☉		☉	☉									☉	☉	☉
SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	☉					☉		☉	☉									☉	☉	☉
 SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☉																	
SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☉	☉																
SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☉	☉																
 SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0											☉	☉								
SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0											☉	☉								
SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0											☉	☉								
SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0											☉	☉								
SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0											☉	☉								
 SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								☉	☉									☉	☉	☉
SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☉					☉		☉	☉	☉								☉	☉	☉
SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								☉	☉	☉								☉	☉	☉
SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☉					☉		☉	☉	☉								☉	☉	☉
SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☉					☉		☉	☉	☉								☉	☉	☉
 SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☉	☉	☉																
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉																
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0		☉																		
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☉	☉	☉																
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0		☉	☉	☉																
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0		☉	☉	☉																
 SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0											☉	☉								
SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0											☉	☉								
SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-4,0											☉	☉								
SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0											☉	☉								
SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0											☉	☉								

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

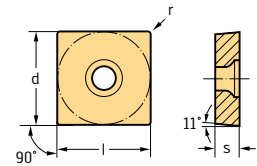
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия













Пластины квадратные, с задними углами

SPGT / SPMT / SPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S	
					HC	HC	HC	HC	
					WPP20G	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM20S
 SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				☺	
 SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				☺	
 SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	☺	
 SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	☺	
 SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				☺	
 SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				☺	
 SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	☺	
 SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	☺	
 SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺				
 SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺				
 SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺		☺	
 SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0				☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

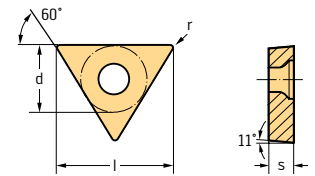
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SPGT09T304-MK4 WKK20S

HC = твёрдый сплав с покрытием












Пластины с задними углами 60°

TPGN / TPGT / TPMR / TPMT / TPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M		K	S	
					HC			HC		HC	HC	
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01
 TPGN110308	11	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0								
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0							
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0							
 TPGT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPGT110208-MK4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							
 TPGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPGT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	TPGT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							
	TPGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							
	TPGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							
 TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							
 TPMR110304	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0								
	TPMR110308	11	0,8	0,12–0,25	0,4–3,0							
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0							
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0							
 TPMT110204-FM4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								
	TPMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
 TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5							
 TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,20	0,5–2,0							
	TPMT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	TPMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							
	TPMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							
 TPMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPMT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	TPMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							
	TPMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							
 TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							
 TPMW110204-RK6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5								
	TPMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0							
	TPMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0							

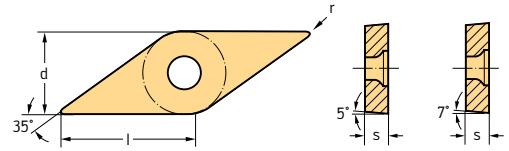
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TPGN110308 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием




WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Пластины с задними углами 35°
VBMT / VCGT / VCMT / VCMW
Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S			
					HC						HC				HC		HC HW		HC			
					WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
 VCMT110304-RM4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5	☉							☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉
VCMT110308-RM4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0									☉	☉	☉					☉	☉	☉
VCMT160404-RM4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5	☉							☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉
VCMT160408-RM4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0	☉							☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉
VCMT160412-RM4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-4.0									☉	☉						☉	☉	☉
 VCMT110304-RP4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5		☉	☉	☉														
VCMT110308-RP4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0		☉	☉	☉														
VCMT160404-RP4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5		☉	☉	☉														
VCMT160406-RP4	16.61	0.6	0.15-0.25	0.6-3.0		☉	☉	☉														
VCMT160408-RP4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0		☉	☉	☉														
VCMT160412-RP4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0		☉	☉	☉														
 VCMW160404-RK6	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5											☉	☉						
VCMW160408-RK6	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0											☉	☉						
VCMW160412-RK6	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0											☉							

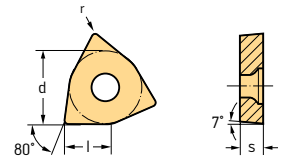
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M			K	N	S	
					HC		HC			HC	HC	HC	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WN10	WSM20S
WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0									
WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5									
WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0									
WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5									
WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5									
WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08-0,20	0,2-1,5									
WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0									
WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5									
WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0									
WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5									
WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5									
WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0									
WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,5-1,5									
WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08-0,20	0,6-1,5									
WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5									
WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0									
WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0									
WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0									
WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0									
WCMT040202-FM4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
WCMT040204-FM4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
WCMT06T304-FM4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
WCMT06T308-FM4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0									
WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5									
WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5									
WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0									
WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0									
WCMT06T304-MM4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5									
WCMT06T308-MM4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5									
WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5									
WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5									

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

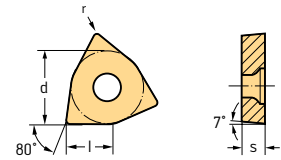
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки




Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K	N	S		
					HC			HC			HC	HC	HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S	WSM21	WSM30S
 WCGT040204-RK4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5							☉				
WCGT06T304-RK4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0							☉				
WCGT06T308-RK4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0							☉				
WCGT080404-RK4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0							☉				
WCGT080408-RK4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0							☉				
WCGT080412-RK4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0							☉				
 WCMT030202-RM4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5				☉				☉			
WCMT040202-RM4	4,34	0,2	0,08-0,12	0,4-2,0				☉	☉			☉		☉	
WCMT040204-RM4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5				☉	☉			☉		☉	
WCMT06T304-RM4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0				☉	☉			☉		☉	
WCMT06T308-RM4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0				☉	☉			☉		☉	
WCMT080408-RM4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0				☉	☉			☉		☉	
WCMT080412-RM4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0				☉				☉			
 WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08-0,12	0,2-1,5		☉									
WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☉									
WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☉									
WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16-0,35	0,6-3,0		☉	☉								
WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☉									
WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16-0,40	0,6-4,0		☉	☉								
WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20-0,45	0,8-4,0		☉									

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

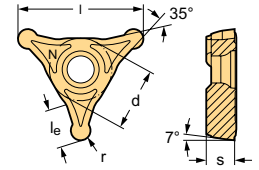
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21


Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P		M		S	
						HC		HC		HC	
						WPP20G	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S	
 WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	☺	☺	☺	☺	☺	
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	☺	☺	☺	☺	☺	

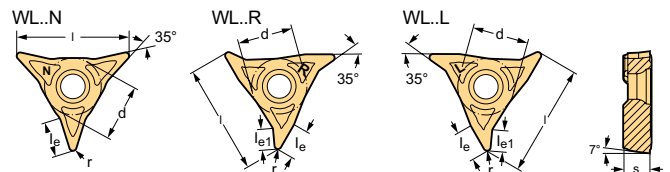
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием







Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P			M		S		
							HC			HC		HC		
							WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
 WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0								
WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0					☺	☺	☺	☺
 WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0		☺	☺					
WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0		☺	☺					
 WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5				☺	☺			☺
WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5				☺	☺			☺
 WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5		☺	☺					
WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☺	☺					
 WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0					☺	☺	☺	☺
WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0					☺	☺	☺	☺
WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0					☺	☺	☺	☺
 WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0		☺	☺					
WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0		☺	☺					

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL25-VC0704L-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

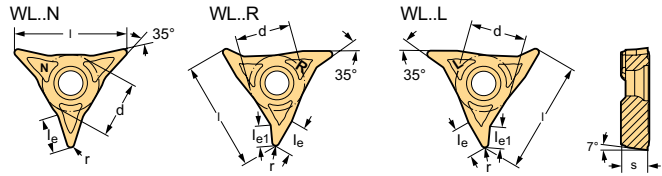
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки







Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



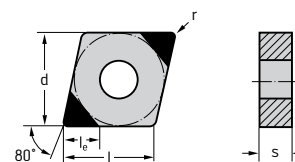
Пластины

Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P			M			S	
							HC			HC			HC	
							WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
 WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	☺			☺	☺	☺	☺	☺
WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5	☺			☺	☺	☺	☺	☺
WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5				☺	☺	☺	☺	☺
WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5				☺	☺	☺	☺	☺
 WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5		☺	☺					
WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5		☺	☺					
WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5		☺	☺					
WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5		☺	☺					
 WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0					☺	☺	☺	☺
WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0					☺	☺	☺	☺
 WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0		☺	☺					
WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0		☺	☺					
 WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☺			☺	☺		☺	
WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☺			☺	☺		☺	
 WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		☺	☺					
WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		☺	☺					







Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL25-VC0704L-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины CBN без задних углов 80° CNGA



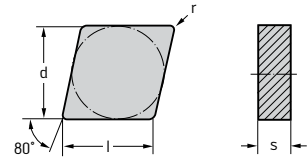
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H		
							BH	BH	BC	BH	BL		
 CNGA120404EM-2 CNGA120408EM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
	2	2,7	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0							
 CNGA120404TM-2 CNGA120408TM-2 CNGA120412TM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-1,0			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,7	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,8	12,9	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			☺	☺	☺	☺	☺
 CNGA120408TM-4	4	2,7	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0				☺			
 CNGA120404TM-M2 CNGA120408TM-M2 CNGA120412TM-M2 Chipbreaker	2	2,8	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5						☺	
	2	2,7	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0				☺		☺	
	2	2,8	12,9	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0						☺	
 CNGA120404TM-MW2 CNGA120408TM-MW2 CNGA120412TM-MW2 Wiper	2	2,8	12,9	0,4	0,05-0,35	0,1-1,0			☺				
	2	2,7	12,9	0,8	0,05-0,50	0,1-1,0			☺	☺		☺	
	2	2,8	12,9	1,2	0,05-0,50	0,1-1,0			☺		☺	☺	
 CNGA120404TS-2 CNGA120408TS-2 CNGA120412TS-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-2,0	☺						
	2	2,7	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-2,0	☺						
	2	2,8	12,9	1,2	0,05-0,30	0,1-2,0	☺						


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WBS10: CNGA120404EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BC = CBN Coated
 BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 80° CNGN



Пластины

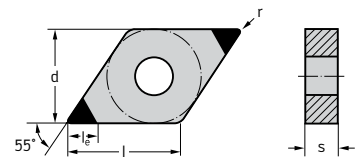
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	f mm	a _p mm	WBK30	K BH
 CNGN120408TM-S	4	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0		
CNGN120412TM-S	4	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0		
CNGN120416TM-S	4	12,9	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»






Пример заказа инструмента из сплава WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 55° DNGA



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H	
							BH	BH	BC	BH	BL	
 DNGA150404EM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150408EM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
 DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						
 DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
 DNGA150404TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150408TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
DNGA150604TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150608TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
DNGA150612TM-M2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						
 DNGA150404TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150408TM-MW2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						
DNGA150604TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						
DNGA150612TM-MW2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

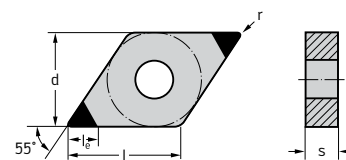
BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN


WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Пластины CBN без задних углов 55° DNGA



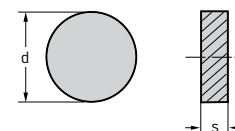
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H				
							WBK20	WBS10	BH	BH	BC	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
 DNGA150604TS-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	☞								
DNGA150608TS-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	☞								
DNGA150612TS-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0	☞								



Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины без задних углов RNGN



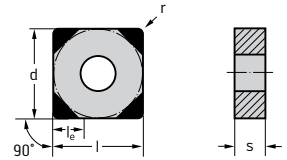
Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	K	
				WBK20	WBK30
 RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	☞	
 RNGN120400TS-0	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	☞	

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: RNGN120400TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN квадратные без задних углов SNGA



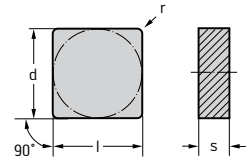
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K		
							BH	H	BL
							WBK20	WBH30	WBH20
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05-0,30	0,1-1,0			
	SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			
	SNGA120408TS-4	4	2,8	0,8	0,05-0,30	0,1-2,0			
	SNGA120412TS-4	4	2,8	1,2	0,05-0,30	0,1-2,0			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH20: SNGA120408TM-4 WBH20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины квадратные без задних углов SNGN



Пластины

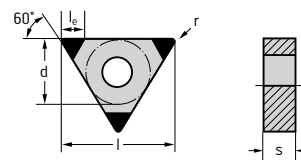
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	f mm	a_p mm	K	
						BH	WBK30
	SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05-0,50	0,1-5,0		
	SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05-0,50	0,1-5,0		
	SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05-0,50	0,1-5,0		

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 60°

TNGA



Пластины

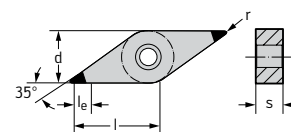
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H		
							BH	BC	BH	BL	
	TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBH10C	WBH30	WBH10	WBH20
	TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					
	TNGA160404TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
	TNGA160408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TNGA160404TM-3 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H		
								BH	BC	BH	BL	
	VNGA160404TM-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBH10C	WBH30	WBH10	WBH20
	VNGA160408TM-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					
	VNGA160404TS-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
	VNGA160408TS-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–2,0					

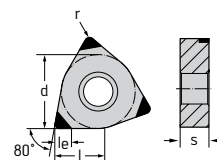
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VNGA160404TM-2 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN треугольные без задних углов

80°

WNGA



Пластины

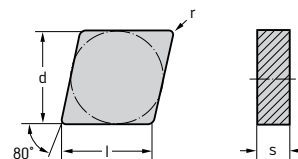
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K		H	
								WBK20	WBH30	WBH10	WBH20
	WNGA080408TM-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0	☺	☺	☺	☺
	WNGA080408TS-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05-0,25	0,1-2,0	☹			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WBH10: WNGA080408TM-3 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BL = сплав с низким содержанием CBN

Керамические пластины без задних углов 80°

CNGA / CNGN



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K		S		H	
						WCK10	WS10	WS20	WCH10C	CN	CR
	CNGA120408T02020	12,9	0,8	0,10-0,40	0,1-6,0	☺					
	CNGA120412T02020	12,9	1,2	0,10-0,60	0,1-6,0	☺					
	CNGA120416T02020	12,9	1,6	0,10-0,60	0,1-6,0	☺					
	CNGA120404SM-MWS	12,9	0,4	0,05-0,25	0,1-0,5						☺
	CNGA120408SM-MWS	12,9	0,8	0,05-0,30	0,1-1,0						☺
	CNGA120412SM-MWS	12,9	1,2	0,05-0,35	0,1-1,0						☺
	CNGA120404SM-S	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5						☺
	CNGA120408SM-S	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0						☺
	CNGA120412SM-S	12,9	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0						☺

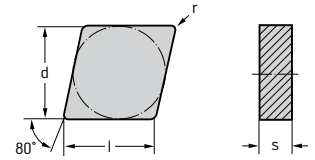
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WCK10: CNGA120408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
 CR = армированная керамика
 CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Керамические пластины без задних углов 80° CNGA / CNGN



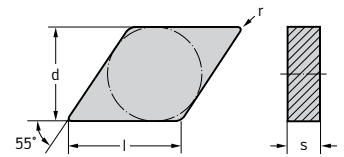
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H	
					WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C	CN	CR
	CNGN120408T01020	12,9	0,8	0,10-0,22	0,1-3,6					
	CNGN120412T01020	12,9	1,2	0,10-0,32	0,1-3,6					
	CNGN120708T01020	12,9	0,8	0,10-0,22	0,1-3,6					
	CNGN120712T01020	12,9	1,2	0,10-0,32	0,1-3,6					
	CNGN120716T01020	12,9	1,6	0,10-0,42	0,1-3,6					
	CNGN120712T02020	12,9	1,2	0,10-0,60	0,1-6,0					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: CNGA120408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

Керамические пластины без задних углов 55° DNGA



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H	
					WCK10	WCH10C	CN	CC
	DNGA150608T02020	15,5	0,8	0,10-0,40	0,1-5,0			
	DNGA150612T02020	15,5	1,2	0,10-0,60	0,1-5,0			
	DNGA150404SM-S	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			
	DNGA150408SM-S	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			
	DNGA150412SM-S	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			
	DNGA150604SM-S	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			
	DNGA150608SM-S	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			
	DNGA150612SM-S	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			

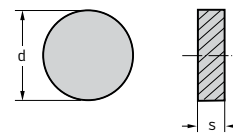
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: DNGA150608T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием









WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Керамические пластины без задних углов RNGN



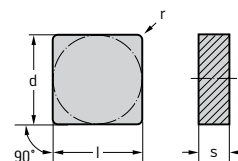
Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	S	
				CN	CR
 RNGN120700E	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6		
 RNGN120700T01020	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6		
RNGN150700T01020	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5		
































Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10

CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика

Пластины керамические квадратные без задних углов SNGA / SNGN






Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H
				CN	CN	CR	CC	
 SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0					
SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0					
SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0					
 SNGA120408SM-S	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0					
SNGA120412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					
 SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					
SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					
 SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0					
SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0					
SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: SNGA120408T02020 WCK10

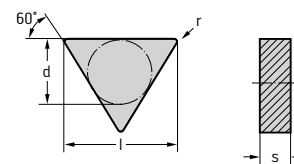
CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT



 Оптимальная пластина для → хороших =  → нормальных =  → неблагоприятных =  условий обработки

Пластины керамические без задних углов 60°

TNGA



Пластины

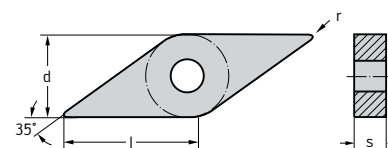
Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	К		Н	
				WCK10	WCH10C	CN	CC
 TNGA160408T02020 TNGA160412T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺			
	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
 TNGA160404SM-S TNGA160408SM-S TNGA160412SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	
	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	
	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: TNGA160408T02020 WCK10


CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

керамические Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

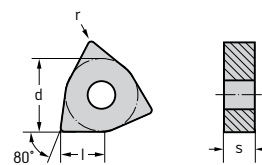
Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	Н	
					WCK10C	CC
 VNGA160404SM-S VNGA160408SM-S VNGA160412SM-S	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	
	16,61	0,8	0,05–0,23	0,1–0,5	☺	
	16,61	1,2	0,05–0,25	0,1–0,7	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C

CC = керамика с покрытием

Пластины керамические без задних углов 80°

WNGA



Пластины

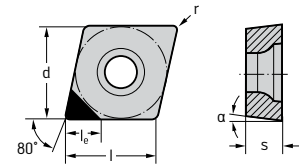
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К		Н	
						WCK10	WCH10C	CN	CC
	WNGA080408T02020	8,69	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺			
	WNGA080412T02020	8,69	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	WNGA080404SM-MWS	8,69	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5				☺
	WNGA080408SM-MWS	8,69	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
Wiper									
	WNGA080404SM-S	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺
	WNGA080408SM-S	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WCK10: WNGA080408T02020 WCK10

CN = керамика Si3N4
CC = керамика с покрытием

Пластины CBN с задними углами 80° CPGW



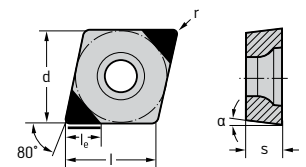
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	HCB50
	CPGW050202	1	5,65	0,2	
	CPGW050204	1	5,65	0,4	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCB50: CPGW050202 WCB50

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины из CBN с задними углами 80° CCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H			
									BH	BH	BC	BH	BL			
	CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05-0,15	0,1-0,3								
	CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,3								
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,5								
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05-0,25	0,1-0,5								
	CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05-0,15	0,1-0,3								
	CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,3								
	CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05-0,25	0,1-0,5								
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,5								
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05-0,25	0,1-0,5								
	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,5								
	CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05-0,25	0,1-0,5								
	CCGW060202TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05-0,15	0,1-0,3								
	CCGW060204TS-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05-0,20	0,1-0,3								
	CCGW060208TS-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05-0,25	0,1-0,5								
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05-0,15	0,1-0,5								
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05-0,20	0,1-0,5								

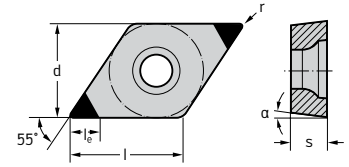
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: CCGW060202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Пластины CBN с задними углами 55° DCGW



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H					
								BH	BH	BC	BH	BL	BL	BL	BL		
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20			
	DCGW070202EM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺								
	DCGW070204EM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺								
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺								
	DCGW11T308EM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺								
	DCGW070202TM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3									☺
	DCGW070204TM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺					☺	☺
	DCGW070208TM-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺					☺	☺
	DCGW11T302TM-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5								☺	☺
	DCGW11T304TM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	☺				☺	☺
	DCGW11T308TM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺			☺	☺
	DCGW070202TS-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺								☺
	DCGW070204TS-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺								
	DCGW070208TS-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺								
	DCGW11T302TS-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☺		☺	☺				☺	
	DCGW11T304TS-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺			☺					
DCGW11T308TS-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺									

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

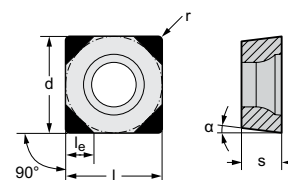
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN


BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN с задними углами SCGW



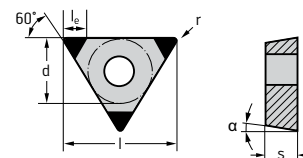
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	WBK20	
								К	ВН
 SCGW09T304TS-4 SCGW09T308TS-4	4	2,8	9,53	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺
	4	2,8	9,53	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺



Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	WBK20						
								К	ВН	BC	H	ВН	ВН	
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	3	2,8	11	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺						
	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

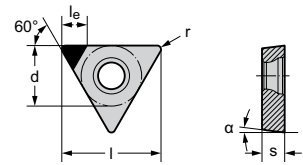
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW110204TM-3 WBH10

ВН = сплав с высоким содержанием CBN














BC = CBN Coated

ВН = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



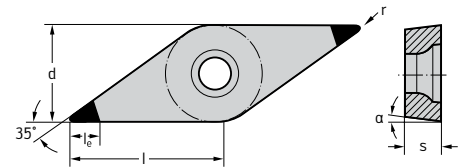
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H		
								WBK20	WBH10	WBH20
 TCGW06T102TS-1 TCGW06T104TS-1	1	2.4	6.87	0.2	7°	0.02–0.12	0.1–0.3	  	 	
	1	2.2	6.87	0.4	7°	0.02–0.12	0.1–0.3	  	 	























Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW06T102TS-1 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 35° VBGW



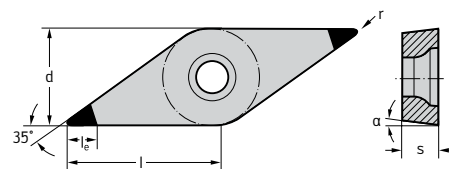
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H			
								WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
 VBGW110304TM-2 VBGW160402TM-2 VBGW160404TM-2 VBGW160408TM-2	2	3	11.07	0.4	5°	0.05–0.20	0.1–0.5			 	
	2	3.4	16.61	0.2	5°	0.05–0.25	0.1–0.5			 	
	2	3	16.61	0.4	5°	0.05–0.20	0.1–0.5	  	 		
	2	3	16.61	0.8	5°	0.05–0.25	0.1–0.5	  	 		
 VBGW160404TS-2 VBGW160408TS-2	2	3	16.61	0.4	5°	0.05–0.20	0.1–0.5				
	2	3	16.61	0.8	5°	0.05–0.25	0.1–0.5				




Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VBGW110304TM-2 WBH10

BC = CBN Coated
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 35° VCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	S			H			
									WBH10	WBH20C	WBH10	BC	BL	BL	
	VCGW110302EM-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺						
	VCGW110304EM-2	2	3	11,07	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						
	VCGW160404EM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺						
	VCGW160408EM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						
	VCGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	
	VCGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺	
	VCGW110302TS-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						☺	
	VCGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	
	VCGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

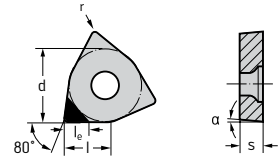
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN треугольные с задними углами 80° WCMW



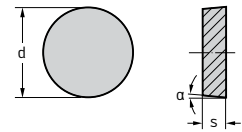
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	К			Н			
				WCB80	WCB50	WCB80	WCB80	WCB50	WCB80	
	WCMW020102	1	2,7	0,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW020104	1	2,7	0,4	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW030202	1	3,5	0,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW030204	1	3,5	0,4	☺	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW040202	1	4,3	0,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW040204	1	4,3	0,4	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	WCMW050304	1	5,43	0,4	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCB50: WCMW020102 WCB50

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины керамические с задними углами RPGN



Пластины

Обозначение	d mm	α	f mm	a _p mm	S		
					WIS10	CN	
	RPGN090300E	9,525	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☹

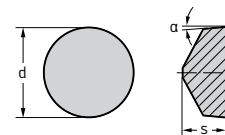
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RPGN090300E WIS10

CN = керамика Si₃N₄



WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины керамические с задними углами RCGX



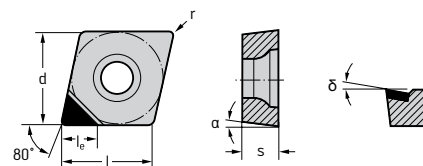
Пластины

Обозначение	d mm	α	f mm	a_p mm	S	
					WIS10	WWS20
 RCGX090700E RCGX120700E	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☺	
	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	
 RCGX060600T01020 RCGX090700T01020 RCGX120700T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☺	
	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☺
	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 CN = керамика Si3N4
 CR = армированная керамика

Пластины с PCD с задними углами 80° CPGW



Пластины

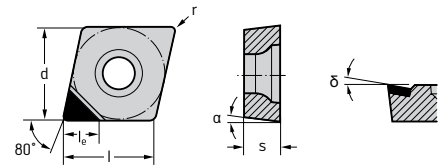
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	N		
								DP	DP	
 CPGW050204FS-1 CPGW060204FS-1 CPGW09T304FS-1 CPGW09T308FS-1 CPGW120408FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	1	4	9,67	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	1	4	9,67	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	1	4	12,9	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 80° CCGT / CCGW



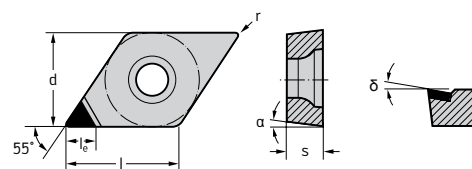
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N			
								WDN10	WDN10		
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CCGT060202FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами 55° DPGW



Пластины

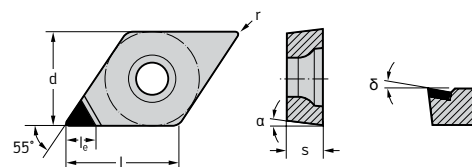
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	β	f mm	a _p mm	N	O
									DP	DP
									WDN10	WDN10
 DPGW070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DPGW11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
DPGW11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»




DP = поликристаллический алмаз

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DPGW070204FS-1 WDN10

Пластины PCD с задними углами 55° DCGT / DCGW



Пластины

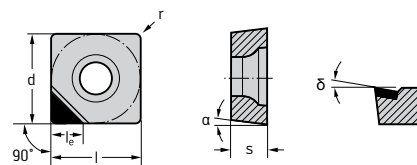
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	β	f mm	a _p mm	N	O
									DP	DP
									WDN10	WDN10
 DCGT070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
DCGT070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGT11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
DCGT11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGT11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
 DCGT070204FS-M1	1	3,5	7,75	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
DCGT11T304FS-M1	1	4	11,63	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
Chipbreaker										
 DCGW070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
DCGW070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGW070208FS-1	1	3,5	7,75	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
DCGW11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
DCGW11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
DCGW11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»


DP = поликристаллический алмаз

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DCGT070202FS-1 WDN10

Пластины с PCD с задними углами SPGW



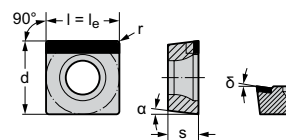
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	N	O	
								WDN10	WDN10	
 SPGW09T308FS-1	1	4	9,53	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	DP	DP


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SPGW09T308FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами SCGW



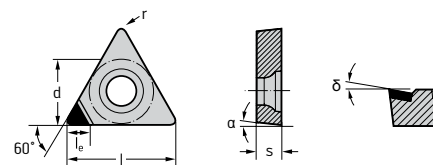
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	N	O	
								WDN10	WDN10	
 SCGW09T304FS-9	1	9,5	9,53	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,5	DP	DP


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SCGW09T304FS-9 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами 60° TPGW



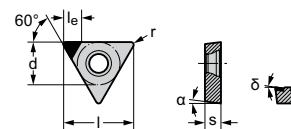
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N O	
								DP DP	WDN10 WDN10
 TPGW110204FS-1 TPGW110208FS-1 TPGW16T304FS-1 TPGW16T308FS-1	1	4,2	11	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺ ☺
	1	4	11	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺ ☺
	1	4,2	16,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺ ☺
	1	4	16,5	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺ ☺



Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PKD с задними углами 60° TCGW



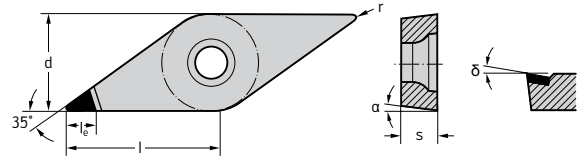
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N O	
								DP DP	WDN10 WDN10
 TCGW090204FS-1 TCGW110202FS-1 TCGW110204FS-1 TCGW110208FS-1 TCGW16T304FS-1 TCGW16T308FS-1	1	3,8	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺ ☺
	1	4,4	11	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺ ☺
	1	4,3	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺ ☺
	1	4	11	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺ ☺
	1	4,3	16,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺ ☺
	1	4	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺ ☺
 TCGW090204FS-9 TCGW110204FS-9 TCGW16T308FS-9	1	9	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,0	☺ ☺
	1	10,4	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–10,4	☺ ☺
	1	15,3	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–15,3	☺ ☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 35° VCGT / VCGW



Пластины

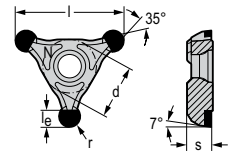
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N	O	
								WDN10	WDN10	
 VCGT110302FS-1 VCGT110304FS-1 VCGT160404FS-1 VCGT160408FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,7	11,07	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	1	4,5	16,61	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	1	4,5	16,61	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺
 VCGW110302FS-1 VCGW110304FS-1 VCGW110308FS-1 VCGW160404FS-1 VCGW160408FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,7	11,07	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,7	11,07	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	1	4,5	16,61	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	1	4,5	16,61	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины CBN для системы профильной обработки WL...-RC...



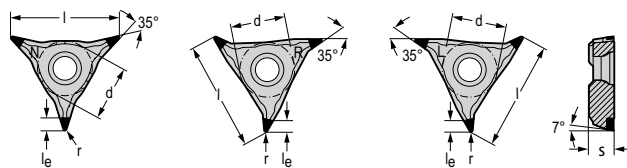
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	H	BC
							WBH20C	WBH20C
 WL25-RC0420NTM-3 WL25-RC0525NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0	☺	☺
	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5	☺	☺










Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-RC0420NTM-3 WBH20C

BC = CBN Coated

Пластины CBN для системы профильной обработки WL...-VC...



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	Н
								BC
								WBH20C
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708RTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	

Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-VC0704LTM-3 WBH20C

BC = CBN Coated

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DCLN	DCLN...-P	DCBN	DCKN
Угол в плане	95°	95°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32	25–32	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		1,000–1,250
Размер пластины l [mm]	9–19	12–16	12–19	12–16
Страница в каталоге	A 102	A 106	A 108	A 110
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ DCLN	www.walter-tools.com/woc/ DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/ DCBN	www.walter-tools.com/woc/ DCKN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DCRN	DDHN	DDJN	DDJN...-P
Угол в плане	75°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]		20–25	20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250		0,625–1,500	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	12–19	15	11–15	11–15
Страница в каталоге	A 109	A 112	A 113	A 116
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ DCRN	www.walter-tools.com/woc/ DDHN	www.walter-tools.com/woc/ DDJN	www.walter-tools.com/woc/ DDJN-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DDNN	DDPN	DSBN	DSKN
Угол в плане	62,5°	62,5°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		25–40	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,250		
Размер пластины l [mm]	11–15	15	12–19	12–15
Страница в каталоге	A 118	A 119	A 120	A 124
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DDNN	www.walter-tools.com/woc/DDPN	www.walter-tools.com/woc/DSBN	www.walter-tools.com/woc/DSKN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DSRN	DSBN...-P	PSBN	DSDN
Угол в плане	75°	75°	75°	45°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		25	20–50	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500			0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	12–25	12	12–25	9–25
Страница в каталоге	A 121	A 122	A 123	A 125
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DSRN	www.walter-tools.com/woc/DSBN-P	www.walter-tools.com/woc/PSBN	www.walter-tools.com/woc/DSDN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DSSN	DSSN...-P	PSDN	DTJN
Угол в плане	45°	45°	45°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	25	12–40	
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000			0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	12–19	12	9–25	16–27
Страница в каталоге	A 128	A 130	A 127	A 132
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DSSN	DSSN-P	PSDN	DTJN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Угол в плане	93°	91°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000		
Размер пластины l [mm]	16–22	22	16–22	16
Страница в каталоге	A 136	A 138	A 131	A 134
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	PTFN	PTGN	DVTN	DVJN
Угол в плане	91°	91°	117,5°	93°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32	16–32		20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	16
Страница в каталоге	A 137	A 135	A 139	A 140
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ PTFN	www.walter-tools.com/woc/ PTGN	www.walter-tools.com/woc/ DVTN	www.walter-tools.com/woc/ DVJN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DVJN...-P	DVVN	DWLN	DWLN...-P
Угол в плане	93°	72,5°	95°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–32	16–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	16	16	6–10	8
Страница в каталоге	A 142	A 144	A 146	A 149
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/ DVVN	www.walter-tools.com/woc/ DWLN	www.walter-tools.com/woc/ DWLN-P

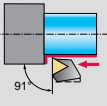
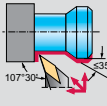
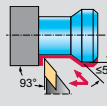








Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	SCLC	SDHC	SDJC	DDJC...-P
Угол в плане	95°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	10–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–12	7–11	7–11	11
Страница в каталоге	A 151	A 153	A 154	A 156
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SDHC	SDJC	DDJC-P

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	SDNC	SRAC	SRDC	SRGC
Угол в плане	62,5°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25		12–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000–1,250	0,500–1,250	1,000
Размер пластины l [mm]	7–11	6–12	6–16	12
Страница в каталоге	A 157	A 162	A 158	A 164
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SDNC	SRAC	SRDC	SRGC

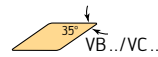
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип	RC..		SC..	
Вид обработки				
				
Обозначение	SRSC	PRDC	SSDC	SSDCN
Угол в плане	0°	0°	45°	45°
Система зажима	Винт	Рычаг	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–50	16–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000		0,375–0,750	
Размер пластины l [mm]	6–16	10–32	6–12	9–12
Страница в каталоге	A 160	A 159	A 165	A 166
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

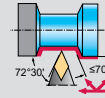
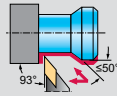
Тип	TC..	VB.../VC..		
Вид обработки				
				
Обозначение	STGC	SVHB	PVHB	SVJB
Угол в плане	91°	107,5°	107,5°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	16–32	16–32	12–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,000			0,500–1,000
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 168	A 170	A 171	A 172
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Угол в плане	93°	93°	72,5°	72,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 174	A 175	A 176	A 178

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Тип



Вид обработки



Обозначение	SWLC
Угол в плане	95°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	4–8
Страница в каталоге	A 179

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

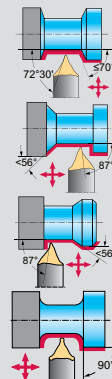
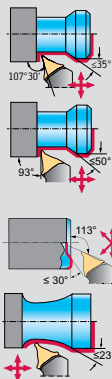
SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011	W1011...-P	W1010...-P
Угол в плане	107,5°	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	25	25	25
Страница в каталоге	A 180	A 182	A 186

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12
Страница в каталоге	A 190	A 191	A 192	A 193
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Страница в каталоге	A 194	A 196	A 197	A 199
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDHN-P

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Размер пластины l [mm]	11–15	15	11–15	15
Страница в каталоге	A 200	A 204	A 202	A 205
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Угол в плане	93°	75°	75°	75°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Размер пластины l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Страница в каталоге	A 203	A 206	A 209	A 208
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Угол в плане	75°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Страница в каталоге	A 211	A 212	A 214	A 216
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			



Обозначение	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Угол в плане	91°	93°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	A 217	A 218	A 219	A 220

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DTGN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN

Тип	
Вид обработки	



Обозначение	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	A 222	A 223

QR-код		
--------	--	--

www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN-P

C-PWLN

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11
Страница в каталоге	A 225	A 226	A 227	A 228
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDJC	www.walter-tools.com/woc/C-DDJC-P	www.walter-tools.com/woc/C-SDNC

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRDC	C...-PRSC
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C6	C5–C8
Размер пластины l [mm]	6–16	6–16	16–25	16–25
Страница в каталоге	A 229	A 231	A 230	A 232
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC	www.walter-tools.com/woc/C-SRSC	www.walter-tools.com/woc/C-PRDC	www.walter-tools.com/woc/C-PRSC

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип	 TC..	 VB../VC..		
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-STGC	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P
Угол в плане	91°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C5	C3–C6	C3–C6	C4–C8
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	11–16	16
Страница в каталоге	A 233	A 234	A 235	A 236
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-STGC	www.walter-tools.com/woc/C-SVHB	www.walter-tools.com/woc/C-SVJB	www.walter-tools.com/woc/C-DVJB-P

Тип	 VB../VC..
Вид обработки	
	
Обозначение	C...-SVVB
Угол в плане	72,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6
Размер пластины l [mm]	11–16
Страница в каталоге	A 237
QR-код	
	www.walter-tools.com/woc/C-SVVB

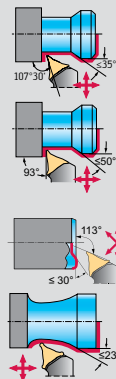


Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011-C...-P
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4-C6
Размер пластины l [mm]	25
Страница в каталоге	A 238

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

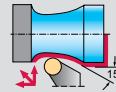
W1011-C-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип



Вид обработки



Обозначение

C...-CRSN...-P

Угол в плане

0°

Система зажима

Прихват

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Размер Walter Capto™

C6

Размер пластины l [mm]

12

Страница в каталоге





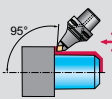
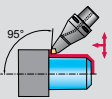
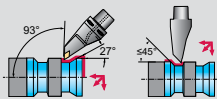
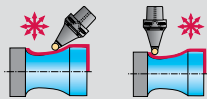







A 240

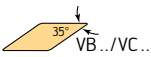
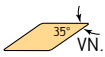
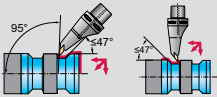



QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих

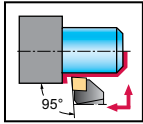
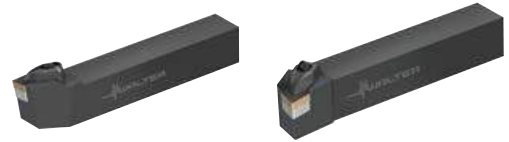
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Угол в плане	95°	95°	93°	0°
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	внутренний
Размер Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге	A 245	A 242	A 243	A 246
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	C...-SVMB	C...-DVMN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial
Размер Walter Capto™	C5–C6	C8
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге	A 247	A 244
QR-код		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN


















Державки с прижимом повышенной жёсткости

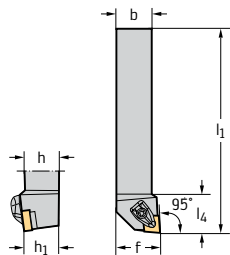
DCLN

Walter Turn



Инструмент




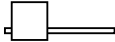
Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип	
DCLNR1616H12		12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12		12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12		12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12		12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16		16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16		16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16		16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19		19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12		12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12		12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12		12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12		12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16		16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16		16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16		16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19		19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..






Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.


Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
 Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
 (standard assembly parts) Clamp set	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
 Insert with hole Carbide clamp set	PK245-SET	PK246-SET	
 Insert with hole Carbide clamp set	PK254-SET		

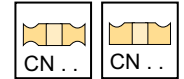
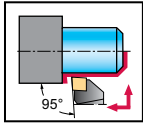
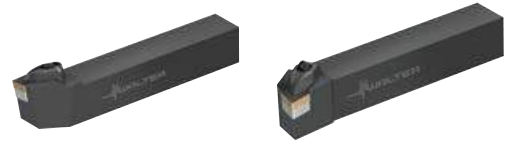
Accessories

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Shim for CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN inch

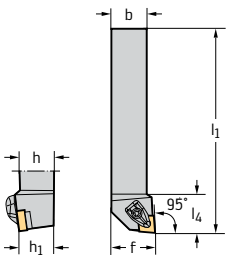
Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _S	Тип	
										h
DCLNR103A		0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNR123C		0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNR104A		0,472	0,625	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C		0,472	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D		0,472	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D		0,630	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNR246D		0,748	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A		0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNL123C		0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNL124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL164C		0,472	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D		0,472	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNL245D		0,630	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL246D		0,748	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	





Square shank



На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

Тип	CN .. 0903 .. 0.625–0.750	CN .. 1204 .. 0.625	CN .. 1204 .. 0.750–1.500	CN .. 1606 .. 1.000–1.500	CN .. 1906 .. 1.250–1.500
Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories					
	Type	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	PK246-SET	
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET		
	Shim for CN .. 1207 .. CN..1207..		AP411-CN1207		

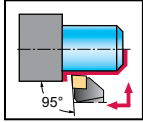
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
	DCLNR2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCLNR2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	
	DCLNR3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
	DCLNL2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCLNL2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	
	DCLNL3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

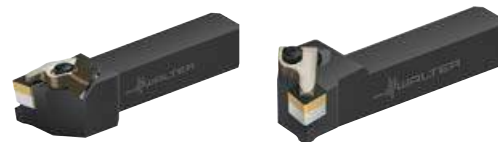
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали		CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим левый	PK265L	PK267
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)
Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	PK267-SET

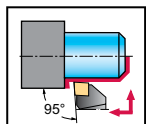
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P inch


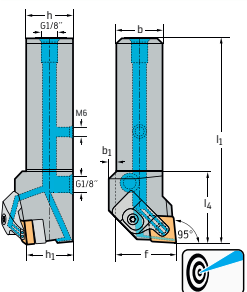
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DCLNR124B-P		0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR164D-P		0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR165D-P		0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	-6°	-6°	
DCLNL124B-P		0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL164D-P		0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL165D-P		0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	-6°	-6°	




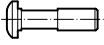



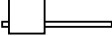
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 0.750–1.000	CN .. 1606 .. 1.000
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим левый	PK265L	PK267
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS2188	FS2298
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

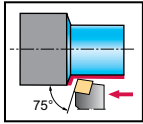
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	PK267-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCBN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип	
										h
DCBNL2525M12		12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR2525M12		12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL3225P12		12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR3225P12		12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNL2525M16		16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	
DCBNR2525M16		16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	
DCBNL3232P16		16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNR3232P16		16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19		19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P19		19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	

Square shank

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

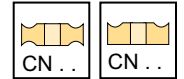
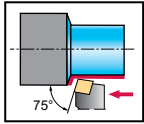
Комплектующие


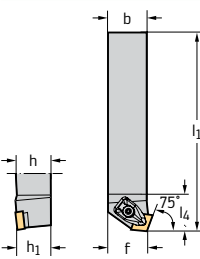
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		



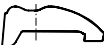



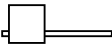
Державки с прижимом повышенной жёсткости



DCRN inch

Walter Turn



Инструмент			$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
 <p>Square shank</p>	Обозначение									
	DCRNL164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCRNR164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DCRNL205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCRNR205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DCRNL206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCRNR206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°		

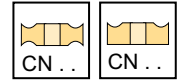
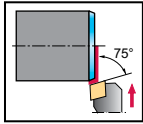
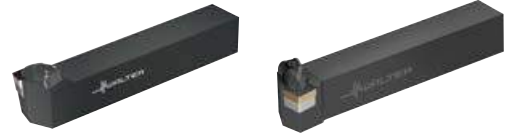
Сборочные детали		CN .. 1204 .. 1.000	CN .. 1606 .. 1.250	CN .. 1906 .. 1.250
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы	AP411-CN1207		








Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип	
DCKNR2525M12		12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3225P12		12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3232P16		16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL2525M12		12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3225P12		12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3232P16		16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..





Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

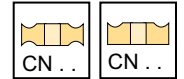
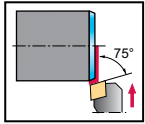
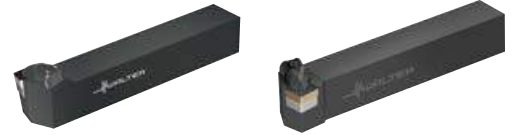
Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 32
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1471
 Штифт	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

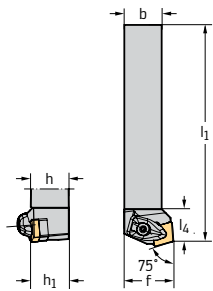
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
 Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN inch
Walter Turn


Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DCKNR164D		0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL164D		0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

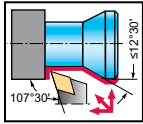
Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 1.000	CN .. 1606 .. 1.250
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDHN
Walter Turn


Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DDHNL2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	
DDHNL2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNR2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	

Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 .. 20–25
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

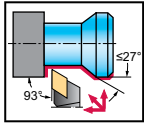
Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
 Square shank	DDJNL2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	DDJNR2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	
	DDJNL2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNR2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNL3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNR3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNL2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	DDJNR2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	
	DDJNL2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNR2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNL3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNR3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNL3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
	DDJNR3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

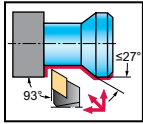
Сборочные детали		DN .. 1104 .. 20-32	DN .. 1506 .. 20-32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507


Державки с прижимом повышенной жёсткости

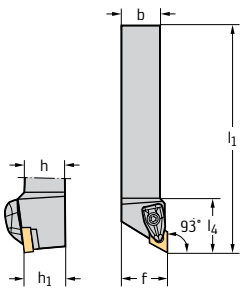
DDJN inch

Walter Turn





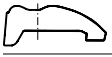




Инструмент

Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип	
		inch	inch	inch	inch	inch	°	°		
DDJNL103A		0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR103A		0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	
DDJNL123C		0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR123C		0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D		0,433	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNL124B		0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNR124B		0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNL164C		0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR164C		0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D		0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNR204D		0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D		0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNR244D		0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	









Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 0.625–1.000	DN .. 1504 .. 0.750–1.500
 Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK240	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470
 Штифт	RS116	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessories

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
 (standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET
 Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET
 Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET
 Shim for DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
 Shim for DN .. 1506 ..		AP304-DN15
 Shim for DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

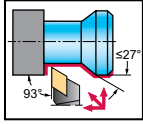
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DDJNR2020X11-P		11	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P		11	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P		15	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P		15	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P		11	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P		11	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P		15	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P		15	25	140	48,5	32	-6°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим левый	PK261L	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

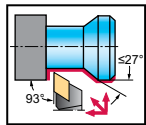
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P inch

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	h = h ₁		b	l ₁	l ₄	f	γ	λ _s	Тип
	inch	inch							
DDJNR163D-P	0,433	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR124B-P	0,591	0,750	0,750	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR164D-P	0,591	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	
DDJNL163D-P	0,433	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL124B-P	0,591	0,750	0,750	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNL164D-P	0,591	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

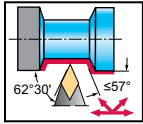
Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 1.000	DN .. 1504 .. 0.750–1.000
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим левый	PK261L	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

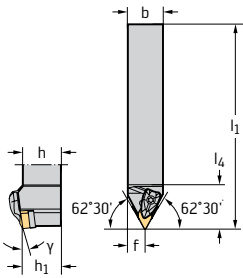
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
Опорная пластина для DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDNN
Walter Turn


Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DDNNN2020K11		11	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11		11	25	150	31,2	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN2525M15		15	25	150	40,8	13	-5°	-9°	
DDNNN3225P15		15	32	170	40,8	13	-5°	-9°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 20-25	DN .. 1506 .. 25-32
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

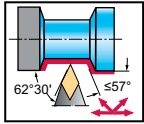
Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507


Державки с прижимом повышенной жёсткости

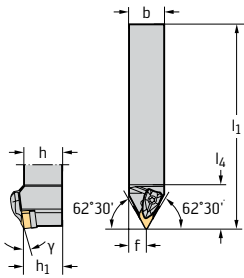
DDPN **inch**

Walter Turn




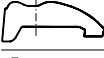



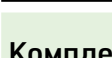
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип	
		inch	inch	inch	inch	inch	°	°		
DDPNN124B		0,591	0,750	0,750	4,500	1,610	0,375	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
DDPNN164D		0,591	1,000	1,000	6,000	1,610	0,500	-5°	-9°	
DDPNN204D		0,591	1,250	1,250	6,000	1,610	0,625	-5°	-9°	








Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1504 .. 0.750–1.250
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470
 Штифт	RS117
 Ключ (Тогх)	FS1465 (T15IP)

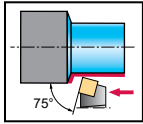
Комплектующие

Тип	DN .. 1504 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
 Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Square shank

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 25-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32-40
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

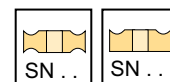
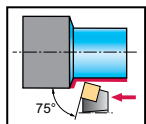
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSRN **inch**

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
 Square shank	DSRNL124BM1		0,472	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSRNR124BM1		0,472	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	
	DSRNL164DM1		0,472	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DSRNR164DM1		0,472	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DSRNL165D		0,591	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSRNR165D		0,591	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	
	DSRNL205D		0,591	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DSRNR205D		0,591	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DSRNL248E		0,984	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	DSRNR248E		0,984	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	

Сборочные детали	Тип	SN .. 1204 .. 0.750–1.000	SN .. 1506 .. 1.000–1.250	SN .. 2507 .. 1.500
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1590
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

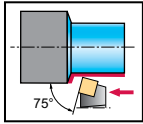
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
	DSBNR2525X12-P	12	25	25	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSBNL2525X12-P	12	25	25	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

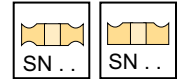
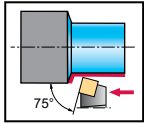
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали		Тип	SN .. 1204 .. 25
	Опорная пластина		AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый		PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина		FS2188
	Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)
Комплектующие		Тип	SN .. 1204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева		PK265L-SET

Державки – с креплением рычагом

PSBN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Square shank	PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
	PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
	PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	
	PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
	PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
	PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
	PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	
	PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	
	PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
	PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	
	PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	
	PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
	PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	
	PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

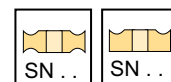
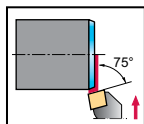
Сборочные детали		SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32–40	SN .. 2507 .. 40–50
	Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Изогнутый ключ				ISO2936-5 (SW5)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина	AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP191-SN250924

Державки с прижимом повышенной жёсткости

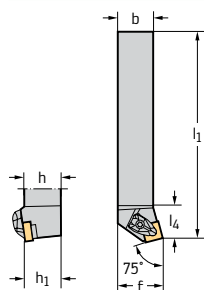
DSKN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..



Square shank

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 25	SN .. 1506 .. 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

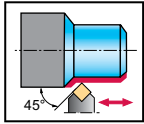
Комплектующие


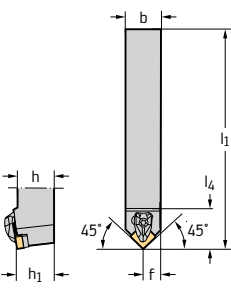
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
 <p>Square shank</p>	DSDNN2020K12	12	20	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSDNN2525M12	12	25	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
	DSDNN3225P12	12	32	25	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
	DSDNN2525M15	15	25	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSDNN3225P19	19	32	25	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

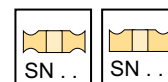
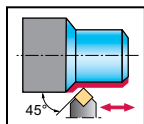
Сборочные детали		SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

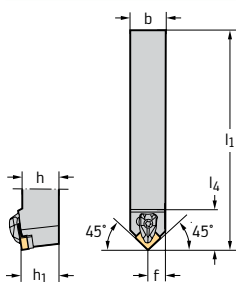
DSDN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _S	Тип	
DSDNN103A		0,354	0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
DSDNN124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	
DSDNN165D		0,591	1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN205D		0,591	1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	
DSDNN206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSDNN248D		0,984	1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 ..



Square shank

Сборочные детали

Тип	SN .. 0903 .. 0.625	SN .. 1204 .. 0.750–1.250	SN .. 1506 .. 1.000–1.250	SN .. 1906 .. 1.250	SN .. 2507 .. 1.500
Опорная пластина	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

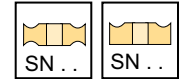
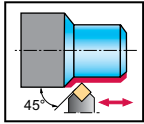
Комплектующие

Тип	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET		
Опорная пластина для SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET			
Опорная пластина для SN .. 1207 ..		AP413-SN1207			

Державки – с креплением рычагом

PSDN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
<p>Square shank</p>	PSDNN1212F09	9	12	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
	PSDNN1616H09	9	16	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
	PSDNN2020K12	12	20	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSDNN2525M12	12	25	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
	PSDNN3225P12	12	32	25	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
	PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	PSDNN3232P19	19	32	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	PSDNN4040S25	25	40	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

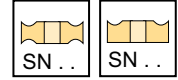
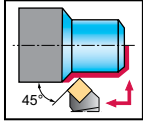
Сборочные детали		SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
	Опорная пластина		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

Державки с прижимом повышенной жёсткости

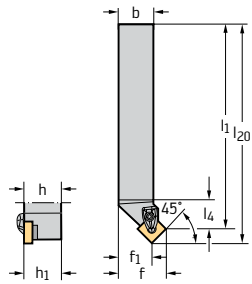
DSSN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение	h =		b	f	f ₁	l ₁	l ₄	l ₂₀	γ	λ _s	Тип
	h ₁	mm									
DSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	
DSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	
DSSNL3225P15	15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3225P15	15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNL3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25-32	SN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

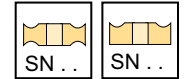
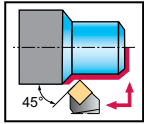
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN inch

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h =		b	f	f ₁	l ₁	l ₄	l ₂₀	γ	λ _s	Тип
			h ₁	inch									
	DSSNL164D	0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 ..	
	DSSNR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°		
	DSSNL165D	0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 ..	
	DSSNR165D	0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°		

Square shank

Сборочные детали		SN .. 1204 .. 1.000	SN .. 1506 .. 1.000
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

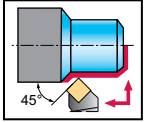
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN...-P mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение		h =		b	f	f ₁	l ₁	l ₄	l ₂₀	γ	λ _s	Тип
			h ₁	mm									
	DSSNR2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..	
	DSSNL2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

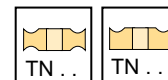
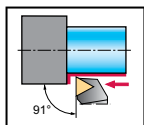
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар


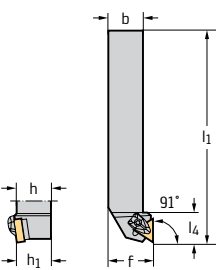
Сборочные детали		SN .. 1204 .. 25
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)
Комплектующие		SN .. 1204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
 <p>Square shank</p>	DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	
	DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
	DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
	DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
	DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
	DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	

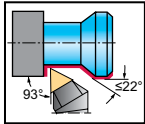
Сборочные детали		TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25
	Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK254-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTJN inch



Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _S	Тип	
 Square shank	DTJNR123B		0.630	0.750	0.750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNR163D		0.630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNR164D		0.866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTJNR205D		1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
 Square shank	DTJNL123B		0.630	0.750	0.750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNL163D		0.630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNL164D		0.866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTJNL205D		1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..

Сборочные детали	Тип	TN .. 1604 .. 0.750–1.000	TN .. 2204 .. 1.000	TN .. 2706 .. 1.250
	Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
	Винт опорной пластины		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Винт Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm		
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories	Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET

Accessories				
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET	

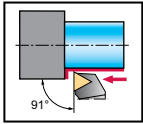
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
	DTGNR2020X16-P	16	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTGNR2525X16-P	16	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
	DTGNL2020X16-P	16	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTGNL2525X16-P	16	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

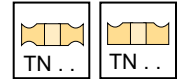
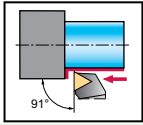
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали		Тип	TN .. 1604 .. 20–25
	Опорная пластина		AP321-TN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Прижим левый		PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина		FS2188
	Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)
Комплектующие		Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева		PK261L-SET


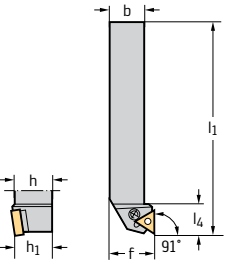




Державки – с креплением рычагом

PTGN







Walter Turn



Инструмент

	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 <p>Square shank</p>	PTGNL1616H16		16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	PTGNL2525M16		16	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
	PTGNL3225P16		16	32	32	22,2	170	-6°	-6°	
	PTGNR1616H16		16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	

Сборочные детали

	Тип	TN .. 1604 .. 16-32
	Опорная пластина	AP137-TN1616
	Рычаг	KN101
	Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm
	Втулка	RS101
	Штифт	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

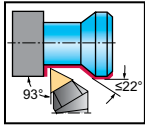
Комплектующие

	Тип	TN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP137-TN1608

Державка с креплением клин-прихватом

MTJN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
 Square shank	MTJNL2020K16		16	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	MTJNR2020K16		16	20	125	30,8	25	-6°	-6°	
	MTJNL2525M16		16	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
	MTJNR2525M16		16	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
	MTJNL3225P16		16	32	170	30,8	32	-6°	-6°	
	MTJNR3225P16		16	32	170	30,8	32	-6°	-6°	
	MTJNL2525M22		22	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	MTJNR2525M22		22	25	150	34,8	32	-6°	-6°	
	MTJNL3225P22		22	32	170	34,8	32	-6°	-6°	
	MTJNR3225P22		22	32	170	34,8	32	-6°	-6°	

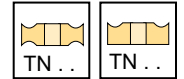
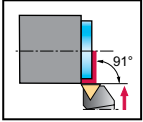
Сборочные детали		TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25-32
	Опорная пластина	AP147	
	Клин-прихват	FK303	
	Опорная пластина		AP148
	Клин-прихват		FK304
	Штифт	RS106	
	Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Штифт		RS107
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Изогнутый ключ		ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Опорная пластина		AP149


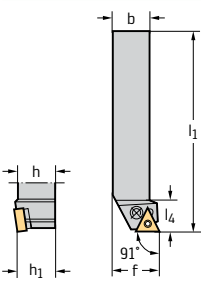


Державки – с креплением рычагом

PTFN







Walter Turn



Инструмент

	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 <p>Square shank</p>	PTFNL2525M16		25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	PTFNL3225P16		32	25	32	20	170	-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип	Тип	TN .. 1604 .. 25-32
	Опорная пластина	AP137-TN1616
	Рычаг	KN101
	Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm
	Втулка	RS101
	Штифт	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

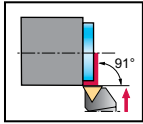
Комплектующие

Тип	Тип	TN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP137-TN1608

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTFN inch

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _S	Тип
 Square shank	DTFNL164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTFNR164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	

Сборочные детали

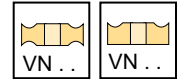
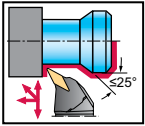
Тип	Тип	TN .. 2204 .. 1.000
	Опорная пластина	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET

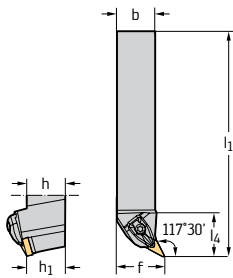
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVTN inch

Walter Turn


Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
										h inch
DVTNL123B		0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR123B		0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	
DVTNL163D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR163D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNR203D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.250
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

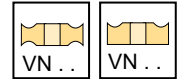
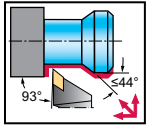
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DVJNL2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	
DVJNL2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	

Square shank

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 20-32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

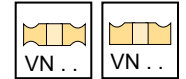
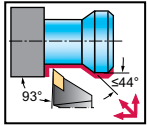
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET


Державки с прижимом повышенной жёсткости

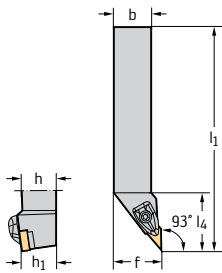
DVJN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип
		inch	inch	inch	inch	inch	°	°	
DVJNL123B		0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR123B		0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	-4°	-13°	
DVJNL163D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,250	-4°	-13°	
DVJNR163D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,500	-4°	-13°	
DVJNR203D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,500	-4°	-13°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 0.750-1.250
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

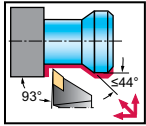
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DVJNR2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	
DVJNL2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 20–25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

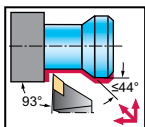
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P inch

Walter Turn

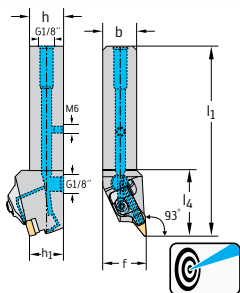


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип
		inch	inch	inch	inch	inch	°	°	
DVJNR123B-P		0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR163D-P		0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	
DVJNL123B-P		0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL163D-P		0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.000
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

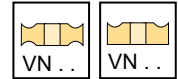
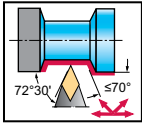
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

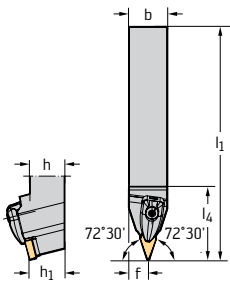
DVNN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DVVNN2020K16		16	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16		16	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16		16	32	170	47,8	13,1	-4°	-13°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 20-32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

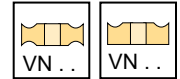
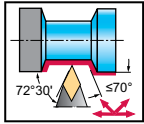
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN inch

Walter Turn



Инструмент

Инструмент	Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип
			inch	inch	inch	inch	inch	°	°	
<p>Square shank</p>	DVVNN123B		0,630	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVVNN163D		0,630	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
	DVVNN203D		0,630	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.250
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

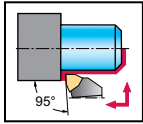
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

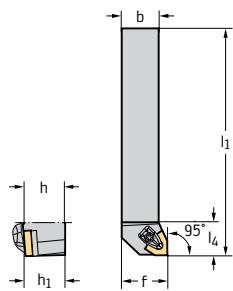
DWLN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _S	Тип
DWLN1616H06		6	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLN1616H06		6	16	100	26,4	20	-6°	-6°	
DWLN2020K06		6	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLN2020K06		6	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLN2525M06		6	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLN2525M06		6	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLN2020K08		8	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN2020K08		8	20	125	34,3	25	-6°	-6°	
DWLN2525M08		8	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLN2525M08		8	25	150	35	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLN3225P08		8	32	170	35	32	-6°	-6°	
DWLN3225P08		8	32	170	35	32	-6°	-6°	
DWLN2525M10		10	25	150	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN2525M10		10	25	150	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN3225P10		10	32	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN3232P10		10	32	170	41,8	40	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLN3232P10		10	32	170	41,8	40	-6°	-6°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 16-25	WN .. 0804 .. 20-32	WN .. 1006 .. 25-32
Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

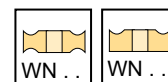
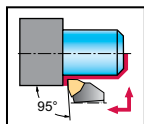
Accessories

Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	PK246-SET
Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

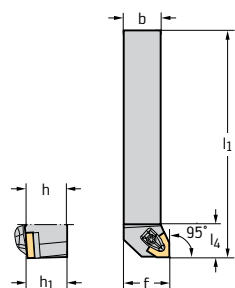
DWLN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DWLN123C		0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLN123C		0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	
DWLN163D		0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN163D		0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN124C		0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN124C		0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	
DWLN164D		0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN164D		0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN204D		0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLN204D		0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLN165D		0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLN165D		0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 0.750–1.000	WN .. 0804 .. 0.750–1.250	WN .. 1006 .. 1.000
Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

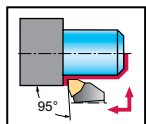
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DWLN2020X08-P		8	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P		8	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2020X08-P		8	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P		8	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	Тип	WN .. 0804 .. 20–25
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый	PK266L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

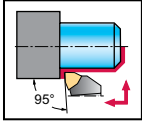
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P inch

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DWLN124B-P		0,315	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN164D-P		0,315	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN124B-P		0,315	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN164D-P		0,315	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Сборочные детали

Тип	Тип	WN .. 0804 .. 0.750–1.000
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый	PK266L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

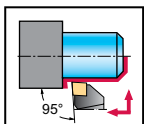
Комплектующие

Тип	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

Державки с креплением винтом

SCLC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
SCLCL1010E06		6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06		6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06		6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06		6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1010E06		6	10	10	12	70	11	0°	0°	
SCLCR1212F06		6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06		6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06		6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09		9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	
SCLCL1616H09		9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09		9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09		9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR1212F09		9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	
SCLCR1616H09		9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09		9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09		9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12		12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12		12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCR2020K12		12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	
SCLCR2525M12		12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

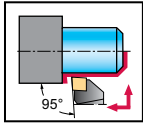
Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 10-20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16-25	CC .. 1204 .. 20-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)


Державки с креплением винтом

SCLC inch

Walter Turn






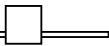
Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SCLCL062		0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL082B		0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCR062		0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	
SCLCR082B		0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCL083		0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL103		0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCL123B		0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCL163D		0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCR083		0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR103		0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCR123B		0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCR163D		0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCL164D		0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL204D		0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	
SCLCR164D		0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCR204D		0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

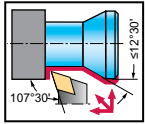
Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 0.375–0.500	CC .. 09T3 .. 0.500	CC .. 09T3 .. 0.625–1.000	CC .. 1204 .. 1.000–1.250
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SDHC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SDHCL1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	
SDHCL1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11		11	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11		11	25	32	150	19,7	0°	0°	
SDHCR1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	
SDHCR2020K11		11	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11		11	25	32	150	20	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

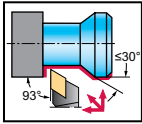
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

SDJC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SDJCL1010E07		7	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL1212F07		7	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR1010E07		7	10	12	70	15,7	0°	0°	
SDJCR1212F07		7	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCL1616H11		11	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL2020K11		11	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCL2525M11		11	25	32	150	24,4	0°	0°	
SDJCR1616H11		11	16	20	100	20,3	0°	0°	
SDJCR2020K11		11	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCR2525M11		11	25	32	150	24,4	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

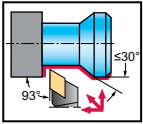
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

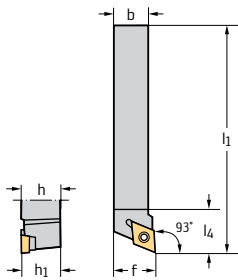
SDJC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение	h = h ₁		b	f	l ₁	l ₄	γ	λ _s	Тип
	inch	inch							
SDJCL062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCR062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	
SDJCR082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCL123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCL163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCR123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	
SDJCR163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCR163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 0.375–0.625	DC .. 11T3 .. 0.750–1.000
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

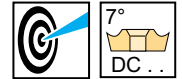
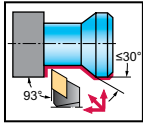
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJC...-P

Walter Turn

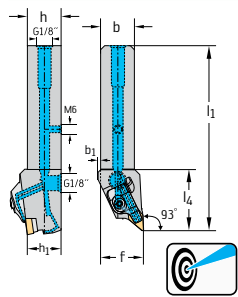


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
										h ₁
DDJCR2020X11-P		11	20	20	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P		11	25	25	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P		11	20	20	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P		11	25	25	32	140	48,5	-3°	-7°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 .. 20–25
Опорная пластина	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

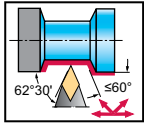
Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET


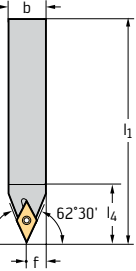
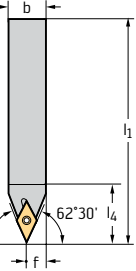
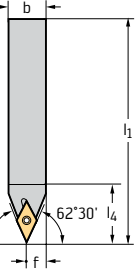
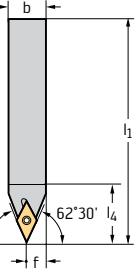
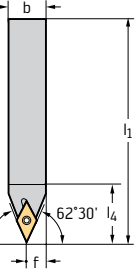
Державки с креплением винтом

SDNC

Walter Turn






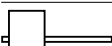
Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SDNCN1010E07		7	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDNCN1212F07		7	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11		11	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDNCN2020K11		11	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11		11	25	13	150	22,2	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP315-DC1108
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

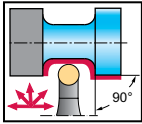
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
 Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

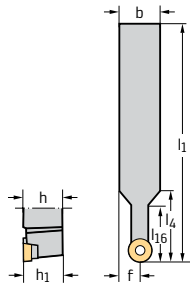
SRDC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
											h
SRDCN1212F06		6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRDCN2020K06		6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06		6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08		8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRDCN2020K08		8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08		8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRDCN2020K10		10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	
SRDCN2525M10		10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12		12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRDCN2525M12		12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12		12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	RC . T1606M0 ..
SRDCN3225P16		16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

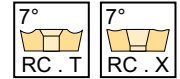
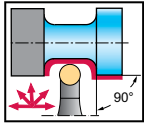
Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. 12-25	RC . T0803M0 .. 16-25	RC . T10T3M0 .. 20-25	RC . T1204M0 .. 20-32	RC . T1606M0 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Державки – с креплением рычагом

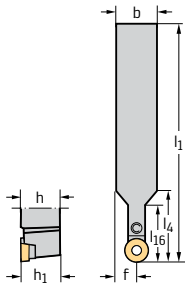
PRDC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	RC .. 3209 ..



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 0,6 Nm	FS351 2 Nm	FS344 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 14 Nm
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

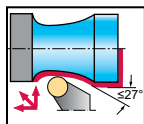
Комплектующие

Тип	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC . T1605M0 ..
Опорная пластина для RC . . 1003 ..	AP401-RC1003		
Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Державки с креплением винтом

SRSC

Walter Turn



Инструмент

	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
 Square shank	SRSCL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..	
	SRSCL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°		
	SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°		
	SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°		
		SRSCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
		SRSCL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
		SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
		SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
		SRSCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
		SRSCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
	SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°		
	SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°		
	SRSCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..	
	SRSCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°		
	SRSCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°		
	SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°		
	SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	RC . T1606M0 ..	
	SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°		
	SRSCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°		
	SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

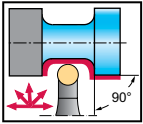
Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. 20-25	RC . T0803M0 .. 20-25	RC . T10T3M0 .. 20-25	RC . T1204M0 .. 20-32	RC . T1606M0 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Державки с креплением винтом

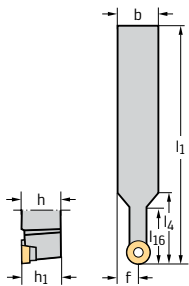
SRDC inch

Walter Turn



Инструмент



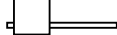
Обозначение	h = h ₁		b	f	l ₁	l ₄	l ₁₆	γ	λ _s	Тип
	inch	inch								
SRDCN082	0,236	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRDCN103	0,354	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRDCN123B	0,354	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	0,354	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN164D	0,472	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRDCN204D	0,472	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

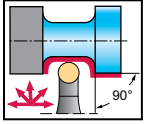
Сборочные детали

Тип	RC .. 0603 .. 0.500			RC .. 09T3 .. 0.625-1.000			RC .. 1204 .. 1.000-1.250		
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm			FS2116 (T9IP)			FS2117 (T15IP)		
 Опорная пластина				AP190-RC09T3			AP189-RC1204		
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)			FS1466 (T9IP)			FS1465 (T15IP)		










Державка с креплением винтом

SRAC inch

Walter Turn






Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SRACL162D		0,236	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRACR162D		0,236	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRACL163D		0,354	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRACR163D		0,354	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRACL164D		0,472	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRACL204D		0,472	1,250	1,250	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRACR164D		0,472	1,000	1,000	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRACR204D		0,472	1,250	1,250	1,075	6,000	0°	0°	RC .. 1204 ..

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

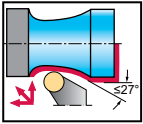
Сборочные детали

Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000-1.250
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)


Державки с креплением винтом

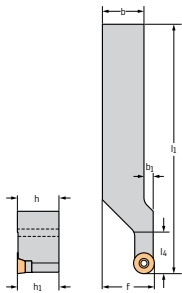
SRSC inch

Walter Turn



Инструмент



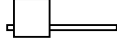
Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SRSC162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRSCR162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	
SRSC163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRSCR163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	
SRSC164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRSCR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

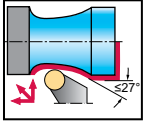
Сборочные детали

Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)


Державка с креплением винтом

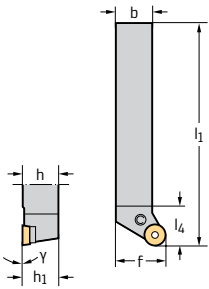
SRGC inch

Walter Turn



Инструмент



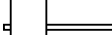
Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SRGCL164C	0,472	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRGCR164C	0,472	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

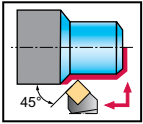
Сборочные детали

Тип	RC .. 1204 .. 1.000
 Винт пластины	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

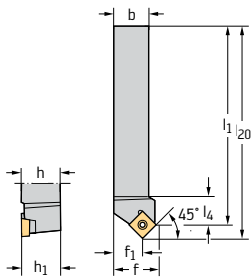
SSDC

Walter Turn



Инструмент




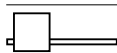
Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип	
										h
SSDCL1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCL2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCR1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	
SSDCR2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCL2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	
SSDCR2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	
SSDCR2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

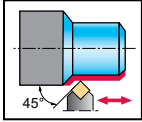
Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 16-20	SC .. 1204 .. 20-25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
 Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державка с креплением винтом

SSDCN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SSDCN1212F09		9	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09		9	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12		12	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12		12	25	12,5	150	22	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

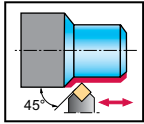
Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)





Державки с креплением винтом

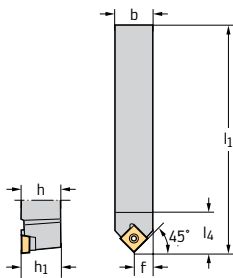
SSDC inch

Walter Turn



Инструмент




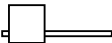
Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₀ inch	γ	λ _s	Тип	
											h ₁ inch
SSDCN062		0,236	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	3,000	0°	0°	SC .. 0602 ..
SSDCN082B		0,236	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	4,500	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN083		0,354	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	3,500	0°	0°	
SSDCN103		0,354	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	4,000	0°	0°	
SSDCN123B		0,354	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	4,500	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

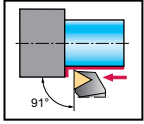
Сборочные детали

Тип	SC .. 0602 .. 0.375		SC .. 0602 .. 0.500		SC .. 09T3 .. 0.500-0.750	
	 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm				FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина					AP328-SC0908	
 Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)	
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		FS1490 (T7IP)		FS1465 (T15IP)	

Державки с креплением винтом

STGC

Walter Turn



Инструмент

	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
	STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
	STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	TC .. 16T3 ..

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

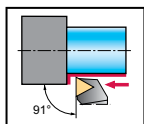
Сборочные детали

	Тип	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

STGC inch

Walter Turn







Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
STGCL062		0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL082B		0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	
STGCR062		0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	
STGCR082B		0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	
STGCL103		0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL123B		0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
STGCL163D		0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
STGCR103		0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
STGCR123B		0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
STGCR163D		0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

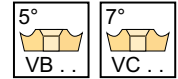
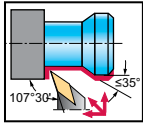
Сборочные детали

Тип	TC .. 1102 .. 0.375–0.500		TC .. 16T3 .. 0.625–1.000	
	 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm		FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP317-TC1612	
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		FS1465 (T15IP)	

Державки с креплением винтом

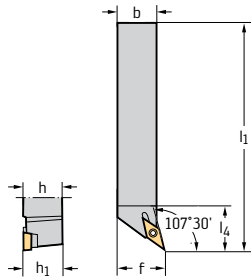
SVHB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
										h
SVHBL1616H11		11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11		11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11		11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR1616H11		11	16	16	20	100	18	0°	0°	
SVHBR2020K11		11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11		11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16		16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16		16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16		16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBR2020K16		16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	
SVHBR2525M16		16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16		16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 16-25	VB .. 1604 .. 20-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

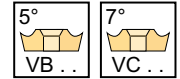
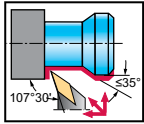
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

Державки – с креплением рычагом

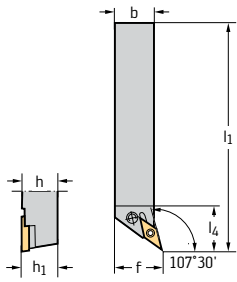
PVNB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
PVHBL1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBL2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBL2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBR1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	
PVHBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBL2020K16		16	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBL2525M16		16	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBL3225P16		16	32	32	170	28	0°	0°	
PVHBR2020K16		16	20	25	125	28	0°	0°	
PVHBR2525M16		16	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBR3225P16		16	32	32	170	28	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина		AP153
Рычаг	KN118	
Втулка		RS101
Рычаг		KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	
Винт		FS351 2 Nm
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	
Штифт		MD101
Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)

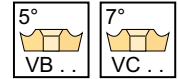
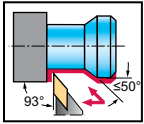
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP154

Державки с креплением винтом

SVJB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SVJBL1212F11		11	12	12	16	80	20,6	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11		11	16	16	20	100	21,2	0°	
SVJBL2020K11		11	20	20	25	125	21,2	0°	
SVJBL2525M11		11	25	25	32	150	21,2	0°	
SVJBR1212F11		11	12	12	16	80	20,6	0°	
SVJBR1616H11		11	16	16	20	100	21,2	0°	
SVJBR2020K11		11	20	20	25	125	21,2	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR2525M11		11	25	25	32	150	21,2	0°	
SVJBL1616H16		16	16	16	20	100	27	0°	
SVJBL2020K16		16	20	20	25	125	31,1	0°	
SVJBL2525M16		16	25	25	32	150	31,5	0°	
SVJBL3225P16		16	32	25	32	170	31,5	0°	
SVJBR1616H16		16	16	16	20	100	27	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR2020K16		16	20	20	25	125	31,1	0°	
SVJBR2525M16		16	25	25	32	150	31,5	0°	
SVJBR3225P16		16	32	25	32	170	31,5	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

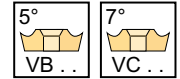
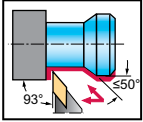
Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP316-VB1608
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SVJB inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SVJBL082		0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL102		0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SVJBL122B		0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SVJBR082		0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	
SVJBR102		0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SVJBR122B		0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SVJBL123B		0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL163C		0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	0°	0°	
SVJBL163D		0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SVJBR123B		0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SVJBR163C		0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	0°	0°	
SVJBR163D		0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 0.500–0.750	VB .. 1604 .. 0.750–1.000
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

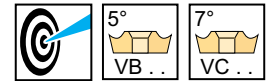
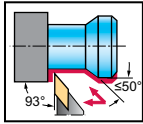
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJB...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
DVJBR2020X16-P		16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR2525X16-P		16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P		16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P		16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VB .. 1604 .. 20–25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

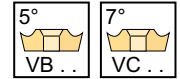
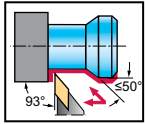
Комплектующие

Тип	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET


Державки – с креплением рычагом

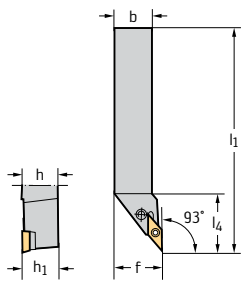
PVJB

Walter Turn



Инструмент







Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
PVJBL1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	
PVJBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	
PVJBR1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	
PVJBR2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
 Опорная пластина		AP153	AP153
 Втулка		RS101	RS101
 Рычаг	KN118	KN110	KN110
 Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 2 Nm
 Штифт		MD101	MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

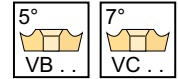
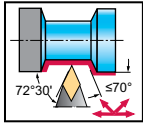
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
 Опорная пластина		AP154

Державки с креплением винтом

SVVB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SVVBN1212F11		11	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11		11	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11		11	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11		11	25	12,8	150	21,1	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2020K16		16	20	10,6	125	31,5	0°	0°	
SVVBN2525M16		16	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16		16	32	13,1	170	31,5	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

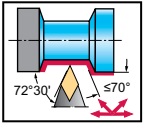
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612


Державки с креплением винтом

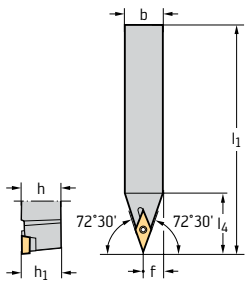
SVVB inch

Walter Turn



Инструмент





Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SVVBN123B		0,630	0,750	0,750	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN163D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,24	0°	0°	




Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VB .. 1604 .. 0.750-1.000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

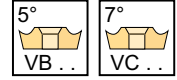
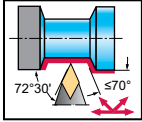
Комплектующие

Тип	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP330-VB1612

Державки – с креплением рычагом

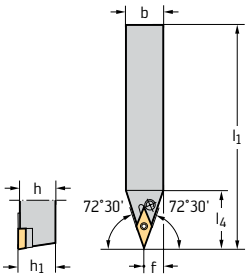
PVVVB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
PVVBN2020K11		11	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11		11	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16		16	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16		16	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16		16	32	12,5	170	34	0°	0°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 20–25	VB .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина		AP153
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 2 Nm
Втулка		RS101
Штифт		MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

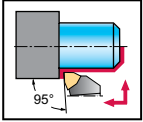
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP154
















Державки с креплением винтом

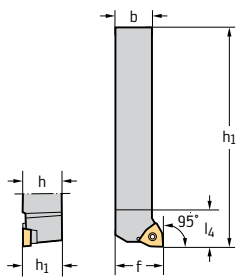
SWLC

Walter Turn



Инструмент




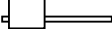
Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SWLCL1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1616H04		4	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCR1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	
SWLCR1616H04		4	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCL1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	
SWLCR2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCL2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCR2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	



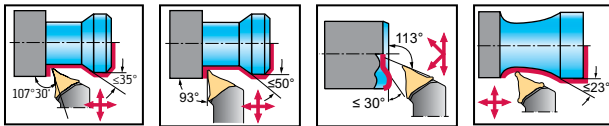
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

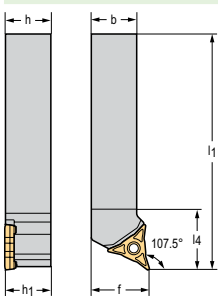
Сборочные детали

Тип	WC .. 0402 .. 12-16	WC .. 06T3 .. 16-25	WC .. 0804 .. 20-25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP318-WC0608	AP320-WC0812
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки – Система профильной обработки

W1011
Walter Turn


Инструмент



Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s



Тип

W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	





Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S						
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40				☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45				☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35								☺	☺							☺	☺	
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40								☺	☺							☺	☺		
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40								☺	☺							☺	☺		
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32								☺	☺							☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

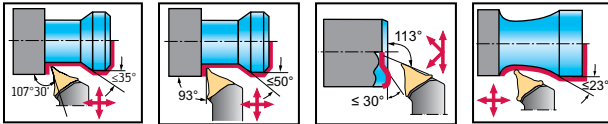
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P

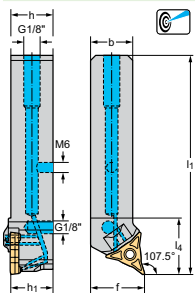
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение



$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

Тип

W1011-2020R-WL25-P

25

20

20

25

115

33,5

0°

0°

WL25..

W1011-2525R-WL25-P

25

25

25

32

130

33,5

0°

0°

WL25..

W1011-2020L-WL25-P

25

20

20

25

115

33,5

0°

0°

WL25..

W1011-2525L-WL25-P

25

25

25

32

130

33,5

0°

0°

WL25..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S					
					HC						HC				HC		HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40				☺	☺	☺	☺									☺	☺	
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45				☺	☺	☺	☺										☺	☺
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺							☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺							☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40									☺	☺						☺	☺	
WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40		☺	☺	☺	☺														
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													

HC = beschichtetes Hartmetall

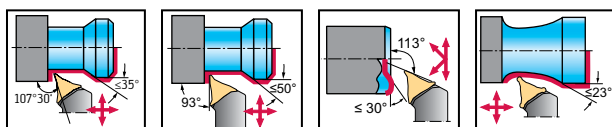
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P inch

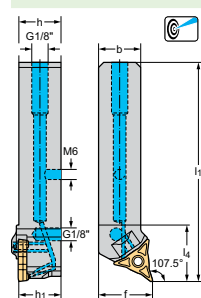
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
W1011.12R-WL25-P		0,984	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	WL25..
W1011.16R-WL25-P		0,984	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	WL25..
W1011.12L-WL25-P		0,984	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	WL25..
W1011.16L-WL25-P		0,984	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	WL25..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S					
					HC						HC				HC		HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40				☺	☺	☺	☺									☺	☺	
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45				☺	☺	☺	☺										☺	☺
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺							☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺							☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35									☺	☺						☺	☺	
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40									☺	☺						☺	☺	
WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40		☺	☺	☺	☺														
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺						☺	☺		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺													
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺	
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺													

HC = beschichtetes Hartmetall

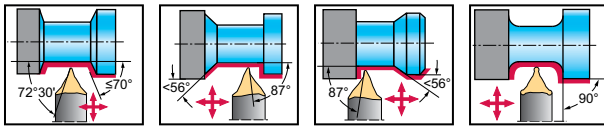
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P

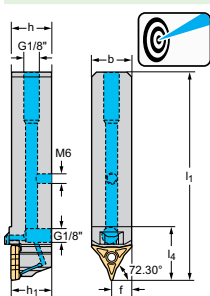
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение



$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

Тип

W1010-2020N-WL25-P

25

20

20

10

115

33,5

0°

0°

WL25..

W1010-2525N-WL25-P

25

25

25

13

130

33,5

0°

0°

Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S				
					HC						HC				HC		HC				
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40				☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45				☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35		☺						☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40		☺						☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺							☺	☺
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺						☺	☺	☺
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺												

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

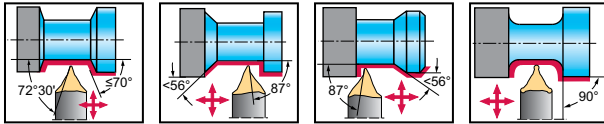
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P inch

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
	W1010.12N-WL25-P	0,984	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
	W1010.16N-WL25-P	0,984	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	

Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
					HC						HC				HC		HC			
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40				☺	☺	☺	☺							☺	☺	
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45				☺	☺	☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25								☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25		☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺						☺	☺					☺	☺	
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32		☺	☺	☺	☺											

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

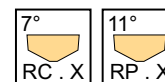
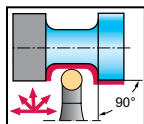
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDC

Walter Turn

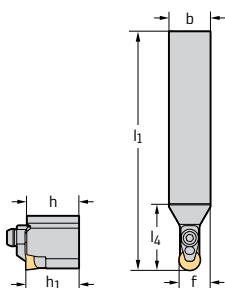


- Для керамических пластин
- Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
CRDCN3225P09-A	9	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
Опорная пластина	AP416-RC0907	AP417-RC1207
Втулка	RS121	RS122
Прижим с винтом	PK257-SET	PK257-SET
Винт для прижима Момент затяжки	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

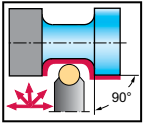
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDN

Walter Turn

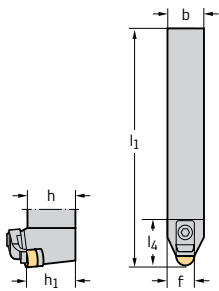


- Для керамических пластин
- Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RN .. 1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RN .. 1207 .. 25-32
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)
	Г-образный ключ для опорной пластины	FS256 (T20)

Комплектующие

Тип	Тип	RN .. 1207 ..
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

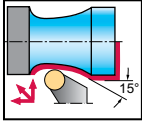
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN

Walter Turn



- Для керамических пластин
- Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNL3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNR3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RN .. 1207 .. 25-32	RN .. 1507 .. 32
Опорная пластина		AP419-RN1507
Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207	
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm	FS2242 (SW 2) 2 Nm
Прижим с винтом	PK258-SET	PK258-SET
Твердосплавный башмак	FK380	FK380
Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
Г-образный ключ для опорной пластины	FS256 (T20)	ISO2936-2 (SW 2,5)

Комплектующие

Тип	RN .. 1207 ..	RN .. 1507 ..
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204	

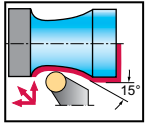
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN...-P

Walter Turn

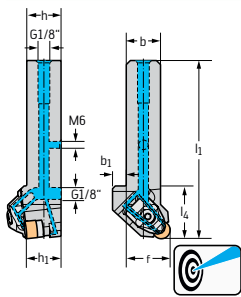


- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
CRSNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
CRSNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RN .. 1207 .. 25
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим	PK268
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	Тип	RN .. 1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

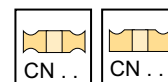
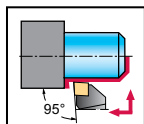
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN

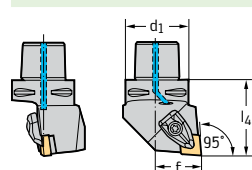
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DCLNL-27050-12		12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-DCLNR-27050-12		12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-12		12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-12		12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12		12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12		12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12		12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12		12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16		16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNR-27055-16		16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16		16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16		16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16		16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16		16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16		16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16		16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19		19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C5-DCLNR-35060-19		19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19		19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Сборочные детали

Тип d ₁	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8	
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

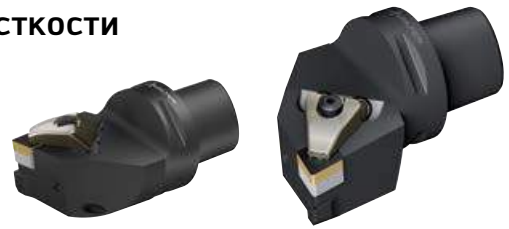
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие				
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

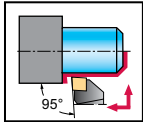
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DCLNR-27050-12-P		12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P		12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCLNR-45065-12-P		12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C8-DCLNR-55080-12-P		12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-16-P		16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P		16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCLNR-55080-16-P		16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNL-27050-12-P		12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P		12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCLNL-45065-12-P		12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C8-DCLNL-55080-12-P		12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-16-P		16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P		16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCLNL-55080-16-P		16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	Тип	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK255	PK267
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK267-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

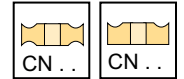
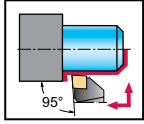
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PCLN

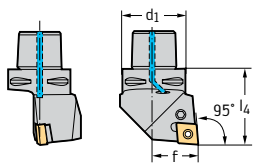
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PCLNL-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C4-PCLNR-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19		19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-PCLNR-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C8-PCLNR-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	

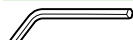
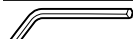

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	CN .. 1204 .. C3-C4	CN .. 1204 .. C5-C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5-C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
Опорная пластина	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
Рычаг	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
Втулка	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477			FS1477					
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476			FS1476		FS1476		
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479			FS1479		FS1479	FS1479

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сборочные детали		CN .. 1204 .. C3-C4	CN .. 1204 .. C5-C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5-C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
Тип d ₁										
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Изогнутый ключ									ISO2936-5 (SW5)
Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..					
Тип										
	Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912						

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

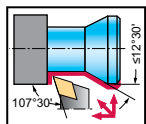
C...-DDHN...-P

mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-DDHNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	C6 AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

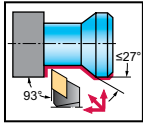
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DDJNL-27050-11		11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27050-11		11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-11		11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-11		11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11		11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11		11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15		15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDJNR-27055-15		15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5-C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8					FS1479
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)


Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие			
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

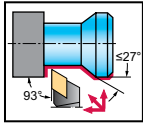
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJN...-P

Walter Turn



- С направленной подачей СОЖ
- ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DDJNR-27055-11-P		11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27055-15-P		15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15-P		15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15-P		15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-11-P		11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNL-27055-15-P		15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15-P		15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15-P		15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1506 .. C4-C8	
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

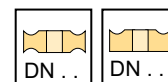
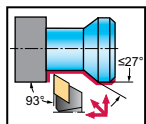
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PDJN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент											
Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип		
C3-PDJNL-22045-11		11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..	
C3-PDJNR-22045-11		11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°		
C4-PDJNL-27050-11		11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°		
C4-PDJNR-27050-11		11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°		
C5-PDJNL-35060-11		11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
C5-PDJNR-35060-11		11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
C4-PDJNL-27050-15		15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..	
C4-PDJNR-27050-15		15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°		
C5-PDJNL-35060-15		15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
C5-PDJNR-35060-15		15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
C6-PDJNL-45065-15		15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°		
C6-PDJNR-45065-15		15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°		

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип d_1	DN .. 1104 .. C3-C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5-C6
	Опорная пластина	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
	Рычаг	KN119	KN119	KN103	KN103
	Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка	RS101	RS101	RS102	RS102
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD101
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

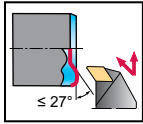
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DDUNL-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	
C5-DDUNL-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDUNR-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5-C6	DN .. 1506 .. C8	
	Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

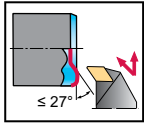
C...-DDUN...-P

mm


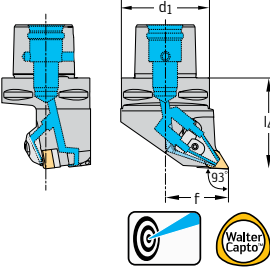
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ





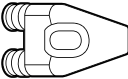
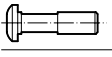

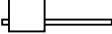
Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-DDUNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDUNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DN .. 1506 .. C6
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

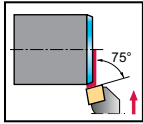
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSKN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-DSKNL-27050-12		12	C4	27	50	110	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	C4-DSKNR-27050-12		12	C4	27	50	110	-6°	-6°	
	C5-DSKNL-35060-12		12	C5	35	60	110	-6°	-6°	
	C5-DSKNR-35060-12		12	C5	35	60	110	-6°	-6°	
	C6-DSKNL-45065-12		12	C6	45	65	110	-6°	-6°	
	C6-DSKNR-45065-12		12	C6	45	65	110	-6°	-6°	
	C5-DSKNL-35060-15		15	C5	35	60	125	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C5-DSKNR-35060-15		15	C5	35	60	125	-6°	-6°	
	C6-DSKNL-45065-19		19	C6	45	65	125	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C6-DSKNR-45065-19		19	C6	45	65	125	-6°	-6°	
C8-DSKNL-55080-19		19	C8	55	80	125	-6°	-6°		
C8-DSKNR-55080-19		19	C8	55	80	125	-6°	-6°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Сборочные детали		Тип d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5-C6	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина		AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим		PK241	PK241	PK242	PK243	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина		FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт		RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477				
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8						FS1479
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET	

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие				
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

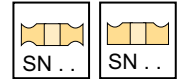
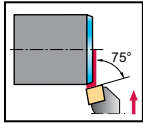
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSKN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°		

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали		Тип d_1	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина		AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
	Рычаг		KN104	KN106	KN106
	Винт Момент затяжки		FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm
	Втулка		RS103	RS104	RS104
	Штифт		MD102	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8				FS1479
	Изогнутый ключ		ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие		Тип	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Опорная пластина		AP142-SN1516	AP143-SN1912

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

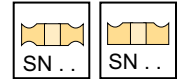
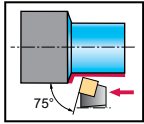
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSRN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-DSRNL-22050-12		12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	C4-DSRNR-22050-12		12	C4	22	50		140	-6°	-6°	
	C5-DSRNL-27060-12		12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C5-DSRNR-27060-12		12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C6-DSRNL-35065-12		12	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C6-DSRNR-35065-12		12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C5-DSRNL-27060-15		15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C5-DSRNR-27060-15		15	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C6-DSRNL-35065-15		15	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C6-DSRNR-35065-15		15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C6-DSRNL-35065-19		19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C6-DSRNR-35065-19		19	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C8-DSRNL-45080-19		19	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	C8-DSRNR-45080-19		19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
	C8-DSRNL-45080-25		25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	C8-DSRNR-45080-25		25	C8	45	80		250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Сборочные детали	Тип d ₁	SN .. 1204 .. C4–C6	SN .. 1506 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6–C8	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET		

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Комплектующие

	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET			
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

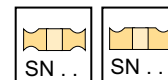
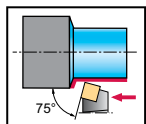
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSRN

Walter Turn

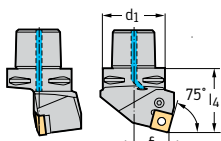


– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-PSRNL-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-PSRNR-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C8-PSRNR-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Тип d_1	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8	
	Опорная пластина	AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка	RS104	RS104	RS105
	Штифт	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)
	Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476		
	Сопло для подвода СОЖ C8		FS1479	FS1479

Комплектующие

Тип	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..	
	Опорная пластина	AP143-SN1912	AP191-SN250924

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

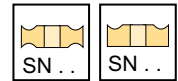
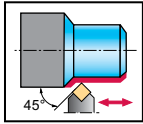
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSDN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
	C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
	C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5-C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина		AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим		PK241	PK241	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина		FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт		RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477			
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие		Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET		
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..		AP413-SN1207		
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

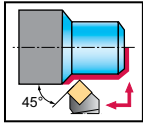
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSSN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	Обозначение											
	C4-DSSNL-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
	C4-DSSNR-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	
	C5-DSSNL-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
	C5-DSSNR-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
	C6-DSSNL-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
	C6-DSSNR-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
	C4-DSSNL-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
	C4-DSSNR-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	
	C5-DSSNL-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
	C5-DSSNR-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
	C6-DSSNL-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
	C6-DSSNR-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
	C6-DSSNL-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
	C6-DSSNR-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	




Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Опорная пластина		AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим		PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина		FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт		RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477			FS1477			
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476			FS1476		FS1476
	Сопло для подвода СОЖ C6				FS1475			FS1475	
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие				
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

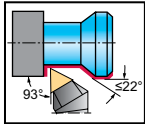
Токарные державки с креплением клин-прихватом

C...-MTJN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	Обозначение									
	C4-MTJNL-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	C4-MTJNR-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	
	C5-MTJNL-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
	C5-MTJNR-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
	C4-MTJNL-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	C4-MTJNR-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	
	C5-MTJNL-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
	C5-MTJNR-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
	C6-MTJNL-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	
	C6-MTJNR-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	

Сборочные детали		Тип d_1	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5-C6
	Опорная пластина		AP147	AP147	AP148	AP148
	Штифт		RS106	RS106	RS107	RS107
	Клин-прихват		FK303	FK303	FK304	FK304
	Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)
	Винт Момент затяжки		FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1019		FS1476

Комплектующие		Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Опорная пластина			AP149

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

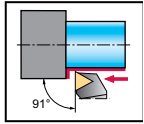
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DTGN...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DTGNR-27050-16-P		16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P		16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	Тип
d_1		TN .. 1604 .. C4
	Опорная пластина	AP321-TN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Прижим	PK255
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	
	TN .. 1604 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET

**WALTER
SELECT**

Основная область применения
 Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

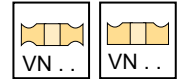
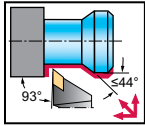
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DVJNL-27062-16		16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C4-DVJNR-27062-16		16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	
C5-DVJNL-35065-16		16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C5-DVJNR-35065-16		16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип d ₁	VN .. 1604 .. C4	VN .. 1604 .. C5-C6	VN .. 1604 .. C8
	Опорная пластина	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244	PK244	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

WALTER
SELECT

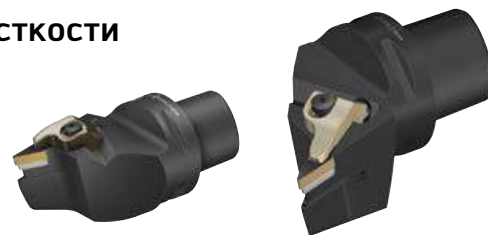
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

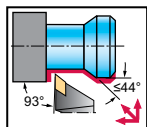
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJN...-P

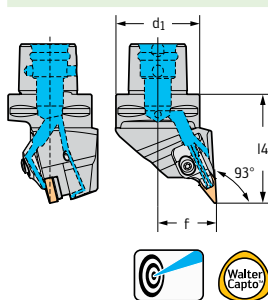
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Обозначение

 d_1

f

mm

 l_4

mm

 D_{min}

mm

 D_{min2}

mm

 γ λ_s

Тип

C4-DVJNR-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 d_1 VN .. 1604 ..
C4-C6

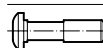
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим левый

PK261L

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS2188



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..



Комплект прижимов, слева

PK261L-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

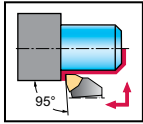
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент		Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623		C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
		C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
		C5-DWLN-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
		C5-DWLN-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
		C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
		C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
		C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
		C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
		C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
		C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
		C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
		C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	
		C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	
		C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип d_1	WN .. 0604 .. C4	WN .. 0604 .. C5	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5-C6	WN .. 1006 .. C5-C6
	Опорная пластина		AP306-WN06	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08	
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	
	Прижим						PK242
	Винт для прижима						FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Прижим		PK240	PK240	PK241	PK241	
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	
	Опорная пластина						AP311-WN10
	Пружина		FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт		RS116	RS116	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1475		FS1475	FS1475
	Винт опорной пластины						FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)		FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие				
	Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов			PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	PK246-SET

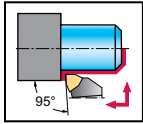
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN...-P

Walter Turn



- С направленной подачей СОЖ
- TM



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLN-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLN-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	WN .. 0804 ..
d_1		C4-C6
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

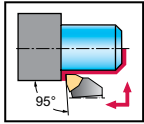
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PWLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	Обозначение									
	C3-PWLN-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
	C3-PWLN-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	
	C4-PWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
	C4-PWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
	C4-PWLN-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
	C4-PWLN-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
	C5-PWLN-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
	C5-PWLN-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
	C6-PWLN-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C6-PWLN-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C5-PWLN-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C5-PWLN-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°		
C6-PWLN-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°		
C6-PWLN-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°		

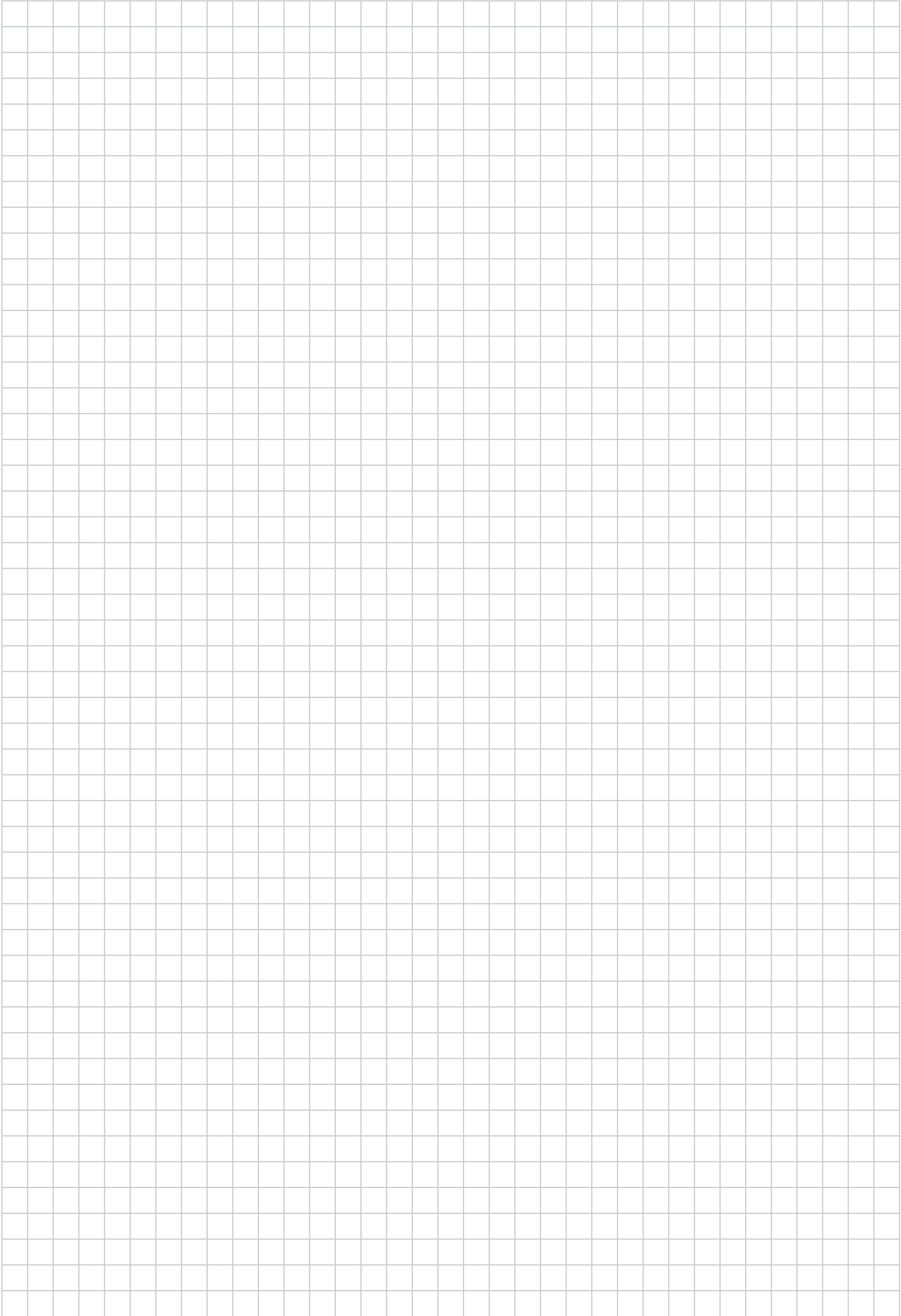
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип d_1	WN .. 0604 .. C3-C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5-C6	WN .. 1006 .. C5-C6
	Опорная пластина		AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Рычаг		KN101	KN102	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки		FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102	RS102	RS103
	Штифт		MD101	MD101	MD101	MD102
	Сопло для подвода СОЖ C3		FS1477	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5				FS1476	FS1476
	Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие		Тип	WN .. 0604 ..-WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина			AP170-WN0808

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



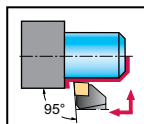
Токарные державки с креплением винтом

C...-SCLC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SCLCL-22040-09		9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-22040-09		9	C3	22	40	130	116	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-09		9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-09		9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09		9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09		9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09		9	C6	45	65	130	190	0°	0°	CC .. 1204 ..
C6-SCLCR-45065-09		9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12		12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-12		12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-12		12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-12		12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12		12	C6	45	65	125	190	0°	0°	CC .. 1204 ..
C6-SCLCR-45065-12		12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

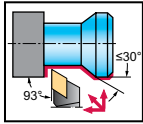
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDJC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-SDJCL-22040-07		7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C3-SDJCR-22040-07		7	C3	22	40	70	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-07		7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-07		7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11		11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C3-SDJCR-22040-11		11	C3	22	40	140	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-11		11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-11		11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11		11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11		11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11		11	C6	45	65	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11		11	C6	45	65	140	165	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

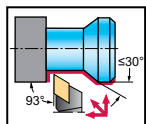
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJC...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJCR-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 .. C4-C5
Опорная пластина	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

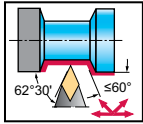
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDNC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-SDNCN-00040-11		11	C3	1	40		116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDNCN-00050-11		11	C4	1	50		140	0°	0°	
C5-SDNCN-00060-11		11	C5	1	60		165	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476

Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
Пластина опорная	AP329-DC1112

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

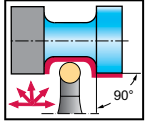
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRDC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-SRDCN-00050-06		6	C4	3	50		0°	0°	RC . T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06		6	C5	3	60		0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08		8	C3	4	40		0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08		8	C4	4	50		0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08		8	C5	4	60		0°	0°	
C4-SRDCN-00050-10		10	C4	5	50		0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRDCN-00060-10		10	C5	5	60		0°	0°	
C6-SRDCN-00065-10		10	C6	5	65		0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12		12	C4	6	50		0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRDCN-00060-12		12	C5	6	60		0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12		12	C6	6	65		0°	0°	
C5-SRDCN-00060-16		16	C5	8	60		0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRDCN-00065-16		16	C6	8	65		0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0602M0 .. C5	RC . T0803M0 .. C3-C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5-C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5-C6	RC . T1606M0 .. C5-C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина					AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477		FS1477		FS1477		FS1477		
Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476		FS1476		FS1476		FS1476	FS1476

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

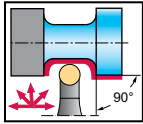
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PRDC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
	C5-PRDCN-00060-16	16	C5	8	60	35			0°	0°	RC . T1605M0 ..
	C6-PRDCN-00065-16	16	C6	8	65	35			0°	0°	RC . T1605M0 ..
	C5-PRDCN-00060-20	20	C5	10	60	40			0°	0°	RC . T2006M0 ..
	C6-PRDCN-00065-20	20	C6	10	65	40			0°	0°	RC . T2006M0 ..
	C6-PRDCN-00065-25	25	C6	13	65	40			0°	0°	RC . T2507M0 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		RC . T1605M0 .. C5–C6	RC . T2006M0 .. C5–C6	RC . T2507M0 .. C6
	Опорная пластина			AP405-RC2507
	Рычаг			KN113
	Опорная пластина	AP157	AP158	
	Втулка	RS108	RS103	
	Винт			FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Рычаг	KN111		
	Втулка			RS104
	Винт Момент затяжки	FS344 2,5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	
	Штифт	MD102	MD102	MD102
	Ключ (Torx)	FS1155 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019	
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1476

Комплектующие		RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..
	Опорная пластина для формы RC .. 1606 ..	AP188	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

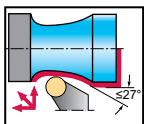
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRSC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-SRSC-27050-06		6	C4	27	50	160	140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C4-SRSC-27050-08		8	C4	27	50	110	140	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRSC-27050-10		10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRSC-35060-08		8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C5-SRSC-35060-10		10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSC-45065-10		10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSC-27050-12		12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C4-SRSC-27050-16		16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRSC-45065-16		16	C6	45	65	175	190	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0803M0 .. C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5-C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5-C6	RC . T1606M0 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина				AP324- RC10T3	AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP325- RC1204	AP326- RC1606
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477		FS1477		FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476		FS1476		FS1476	FS1476

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

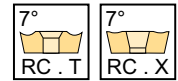
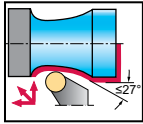
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PRSC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	Обозначение									
	C5-PRSC-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC . T1605M0 ..
	C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	
	C6-PRSC-45065-16	16	C6	45	65			0°	0°	
	C6-PRSCR-45065-16	16	C6	45	65			0°	0°	
	C5-PRSC-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC . T2006M0 ..
	C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	
	C6-PRSC-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
	C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
	C8-PRSC-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
	C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
	C6-PRSC-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
	C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	
	C8-PRSC-55080-25	25	C8	55	80	200	1.250	0°	0°	
	C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		RC . T1605M0 .. C5-C6	RC . T2006M0 .. C5-C6	RC . T2006M0 .. C8	RC . T2507M0 .. C6	RC . T2507M0 .. C8
	Опорная пластина	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
	Рычаг	KN111		KN112	KN113	KN113
	Винт Момент затяжки	FS344 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
	Штифт	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019			
	Сопло для подвода СОЖ C6				FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479		FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие		RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..-RC . T2507M0 ..
	Опорная пластина для формы RC .. 1606 ..	AP188	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

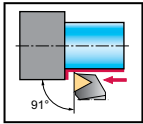
Токарные державки с креплением винтом

C...-STGC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
									TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
C4-STGCL-27050-11		11	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..	
C4-STGCR-27050-11		11	27	50	90	140	0°	0°		TC .. 1102 ..
C4-STGCL-27050-16		16	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..	
C4-STGCR-27050-16		16	27	50	140	140	0°	0°		TC .. 16T3 ..
C5-STGCL-35060-16		16	35	60	140	165	0°	0°		
C5-STGCR-35060-16		16	35	60	140	165	0°	0°		

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Тип	TC .. 1102 .. C4	TC .. 16T3 .. C4	TC .. 16T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP317-TC1612	AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

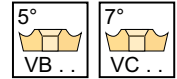
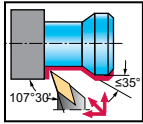
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVHB

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

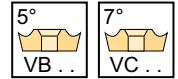
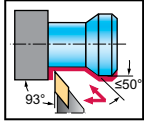
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVJB

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-SVJBL-22040-11		11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVJBR-22040-11		11	C3	22	40	55	116	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-11		11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR-27050-11		11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16		16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVJBR-27050-16		16	C4	27	50	155	140	0°	0°	
C5-SVJBL-35060-16		16	C5	35	60	155	165	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVJBR-35060-16		16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16		16	C6	45	65	155	190	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVJBR-45065-16		16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

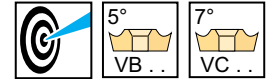
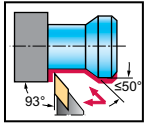
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJB...-P

Walter Turn



- С направленной подачей СОЖ
- ТМ



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DVJBR-27062-16-P		16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBR-35065-16-P		16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR-45065-16-P		16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR-55080-16-P		16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
C4-DVJBL-27062-16-P		16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBL-35065-16-P		16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBL-45065-16-P		16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBL-55080-16-P		16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1604 .. C4-C8
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VB .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

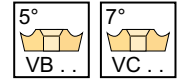
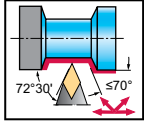
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVVB

Walter Turn

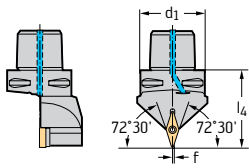


– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-SVVBN-00040-11		11	C3	0	40		116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-11		11	C4	0	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVVBN-00050-16		16	C4	1	50		140	0°	0°	
C5-SVVBN-00060-16		16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16		16	C6	1	65		190	0°	0°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

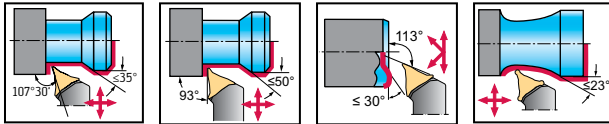
Токарные державки – Система профильной обработки

W1011-C...-P

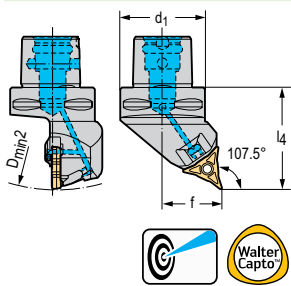
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Обозначение

 l_4
mm D_{min}
mm D_{min2}
mm f
mm γ λ_s

Тип

W1011-C4R-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S						
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40				☺	☺	☺	☺									☺	☺	
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45				☺	☺	☺	☺										☺	☺
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20								☺	☺								☺	☺
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25		☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25								☺	☺								☺	☺
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32		☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35								☺	☺								☺	☺
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35				☺	☺	☺	☺											
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40								☺	☺								☺	☺	
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40				☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25		☺	☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺								☺	☺
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32		☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20								☺	☺							☺	☺	
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25		☺	☺	☺	☺	☺												
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25								☺	☺								☺	☺
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25				☺	☺	☺	☺											
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32		☺		☺	☺	☺											☺	☺
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32		☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

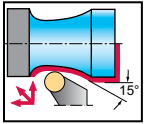
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-CRSN...-P

Walter Turn

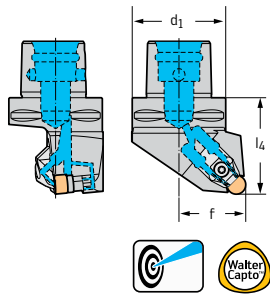


- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-CRSNR-45065-12-P		12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P		12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

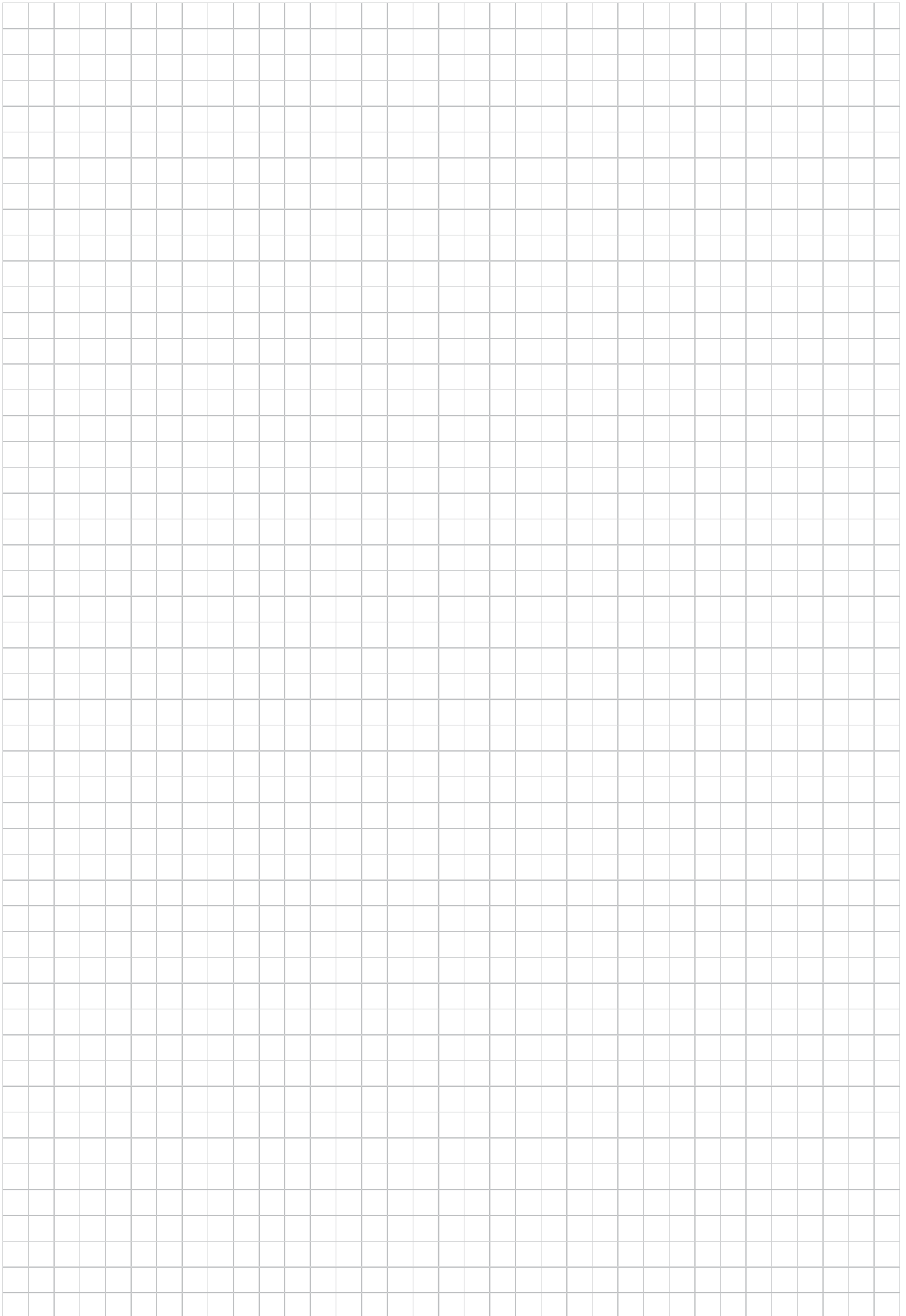
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RN .. 1207 .. C6
Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
Прижим	PK268
Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS2298
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	RN .. 1207 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204



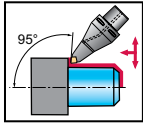
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCMN

Walter Turn



- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90		110	-6°	-6°	
	C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115		110	-6°	-6°	
	C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150		115	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6-C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476		
	Сопло для подвода СОЖ C6		FS1479	FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

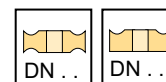
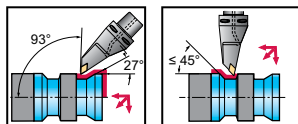
C...-DDMN

Walter Turn

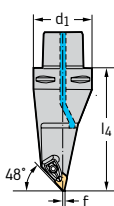
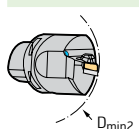


– Walter Capto™


– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C5-DDMNL-00115-15		15	C5	1	115		110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15		15	C6	1	130		110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15		15	C6	33	120		130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15		15	C8	1	160		120	-5°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6–C8
 Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK241	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470	FS1470
 Штифт	RS117	RS117
 Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	
 Сопло для подвода СОЖ C6		FS1479
 Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
 Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

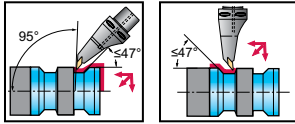
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVMN

Walter Turn



- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент	Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
 	C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	VN .. 1604 .. C8
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

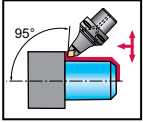
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SCMC

Walter Turn

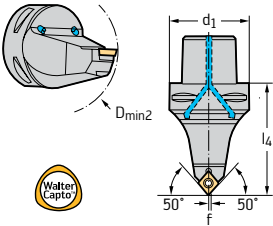


- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-SCMCN-00090-12		12	C6	1	90		100	0°	0°	CC .. 1204 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 1204 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1496 (T15IP)

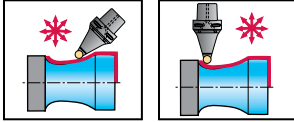
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SRDC

Walter Turn

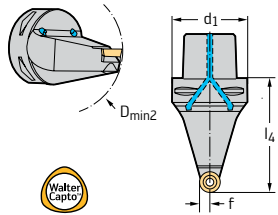


- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент

Обозначение		f mm	l ₄ mm	h ₆ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100			0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100			0°	0°	RC . T1606M0 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1606M0 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

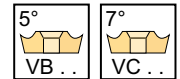
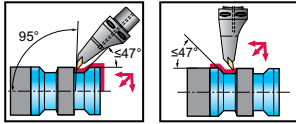
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SVMB





Walter Turn

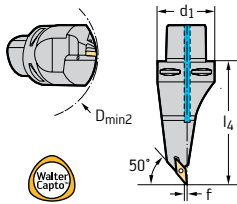


- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент





Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C5-SVMBL-00115-16		16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16		16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16		16	C6	33	120		110	0°	0°	




Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VB .. 1604 .. C5-C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	FS1476

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-DDXN
Угол в плане	95°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [мм]	9–16	9–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	A 260	A 261	A 262	A 265
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-DCLN	www.walter-tools.com/woc/A-PCLN	www.walter-tools.com/woc/A-DDUN	www.walter-tools.com/woc/A-DDXN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Угол в плане	93°	75°	75°	91°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Размер пластины l [мм]	11–15	12–15	12	16–22
Страница в каталоге	A 264	A 266	A 267	A 268
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-PDUN	www.walter-tools.com/woc/A-DSKN	www.walter-tools.com/woc/A-PSKN	www.walter-tools.com/woc/A-DTFN

Расточные державки – пластины без задних углов

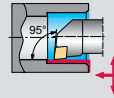
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Угол в плане	91°	93°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–32	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d_1 [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Страница в каталоге	A 270	A 271	A 273	A 275
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	8–32	8–20		8–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [мм]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге	A 276	A 276	A 278	A 276

QR-код



A-SCLC



A-SCLC-R



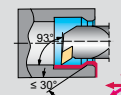
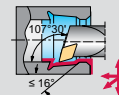
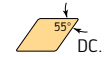
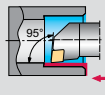
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDUC...-R
Угол в плане	95°	95°	107,5°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]			12–25	10–20
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500		
Размер пластины l [мм]	6–9	6	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 279	A 279	A 281	A 282

QR-код



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP



A-SDQC



A-SDUC-R

www.walter-tools.com/woc/

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X	E...-SDUC
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–25	10–32	16–32	
Ø раст. держ. d_1 [inch]		0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000
Размер пластины l [мм]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 280	A 282	A 285	A 283
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ A-SDJC		www.walter-tools.com/woc/ A-SDUC-X	www.walter-tools.com/woc/ E-SDUC

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC	A...-STFC
Угол в плане	93°	62,5°	75°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	10–25	12–25	16–25	6–32
Ø раст. держ. d_1 [inch]				0,375–1,250
Размер пластины l [мм]	7–11	7–11	9–12	6–16
Страница в каталоге	A 282	A 286	A 287	A 288
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ E-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/ A-SDXC	www.walter-tools.com/woc/ A-SSKC	www.walter-tools.com/woc/ A-STFC

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R	A...-SVQB
Угол в плане	91°	91°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	6–16		6–25	16–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		0,375–1,000		
Размер пластины l [мм]	6–11	9–16	6–16	11–16
Страница в каталоге	A 288	A 290	A 288	A 292
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-STFC-R	www.walter-tools.com/woc/E-STFC	www.walter-tools.com/woc/E-STFC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SVQB

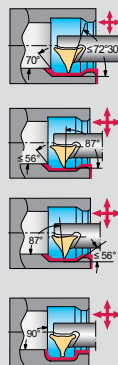
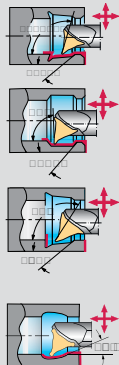
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	A...-SVJB	A...-SVUB	E...-SWLC	A...-SWLC
Угол в плане	93°	93°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	16–20	16–40		10–32
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		0,625–1,500	0,375–0,500	0,375–1,000
Размер пластины l [мм]	11	11–16	4	4–8
Страница в каталоге	A 291	A 293	A 296	A 295
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-SVJB	www.walter-tools.com/woc/A-SVUB	www.walter-tools.com/woc/E-SWLC	www.walter-tools.com/woc/A-SWLC

Boring bars – WL Copy turning system

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1211	W1210
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–40	25–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		
Размер пластины l [mm]	25	25
Страница в каталоге	A 297	A 299

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

System			
Вид обработки			
Обозначение	C...-DDUN	C...-PDUN	C...-PSKN
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки T _{макс.} [mm]			
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C4-C6	C3-C6	C5-C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 305	A 306	A 308
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-DDUN	C-PDUN	C-PSKN

System			
Вид обработки			
Обозначение	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-PTFN
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки T _{макс.} [mm]			
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C4-C6	C3-C6	C4-C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 302	A 303	A 309
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-PCLN	C-PTFN

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

System



Вид обработки



C...-DWLN



C...-PWLN

Обозначение

Ширина канавки s [mm]Глубина канавки $T_{\text{макс}}$ [mm]

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

C4–C6

C3–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 310

A 311

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN

C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	16–50	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [мм]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 312	A 313	A 314	A 315
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDUC	www.walter-tools.com/woc/C-STFC	www.walter-tools.com/woc/C-SVQB

Режущая головка QuadFit – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			



Обозначение	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial
Размер QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50

Размер пластины l [mm]	12-16	11-15	6-8
Страница в каталоге	A 316	A 317	A 318

QR-код			
	www.walter-tools.com/woc/Q-DCLN	www.walter-tools.com/woc/Q-DDUN	www.walter-tools.com/woc/Q-DWLN

Режущая головка QuadFit – пластины с задними углами

Тип					
Вид обработки					
Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X	
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°	
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial	
Размер QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	
Размер пластины l [mm]	9-12	11	11	11	
Страница в каталоге	A 319	A 320	A 322	A 321	
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	Q...-STFC	Q...-SVUB	
Угол в плане	91°	93°	
Система зажима	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	axial	axial	
Размер QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	
Размер пластины l [mm]	11-16	11-16	
Страница в каталоге	A 323	A 324	
QR-код			
	www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Антивибрационные втулки для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций







Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100
Страница в каталоге	A 326	A 327	A 329	A 331
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

Обозначение	A3001-C	A3001-HSK-T
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7
На инструменте	QL60 - QL80	QL60 - QL80
Страница в каталоге	A 332	A 333
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3001-C	A3001-HSK-T

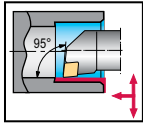
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN

Walter Turn

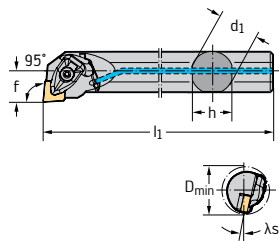


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 32–40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 50–63	
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

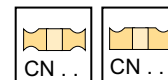
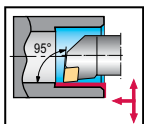
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PCLN

Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PCLNL09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A16R-PCLNR09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	
A20S-PCLNL09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
A20S-PCLNR09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A25T-PCLNR09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A25T-PCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	
A32T-PCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
A32T-PCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	
A32T-PCLNL16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A32T-PCLNR16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-PCLNL16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNR16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 0903 .. 20–32	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 55–58
Опорная пластина			AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624
Рычаг	KN126	KN128	KN121	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка			RS102	RS102	RS103
Штифт			MD101	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

Тип	CN .. 0903 ..–CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина		AP135-CN1616

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

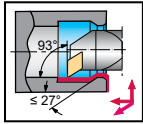
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A25T-DDUNL11		11	32	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
	A25T-DDUNR11		11	32	17	23	300	-6°	-12°	
	A32T-DDUNL11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
	A32T-DDUNR11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
	A32T-DDUNL15		15	40	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
	A32T-DDUNR15		15	40	22	30	300	-6°	-14°	
	A40T-DDUNL15		15	50	27	37	300	-6°	-11°	
	A40T-DDUNR15		15	50	27	37	300	-6°	-11°	
	A50U-DDUNL15		15	63	35	47	350	-6°	-8°	
	A50U-DDUNR15		15	63	35	47	350	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	DN .. 1104 .. 32–40	DN .. 1506 .. 40–63
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

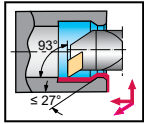
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN inch


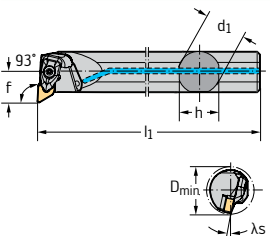
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ










Инструмент





Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
A12S-DDUNL3		0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	-6°		DN .. 1104 ..	
A12S-DDUNR3		0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	-6°			
A16T-DDUNL3		0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A16T-DDUNR3		0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4		0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	
A16T-DDUNR4		0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	
A20T-DDUNL4		0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A20T-DDUNR4		0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4		0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A24T-DDUNR4		0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°			
A32U-DDUNR4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°	-8°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 1.250–1.299	DN .. 1506 .. 1.500–2.677
 Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK240	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470
 Штифт	RS116	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
 Опорная пластина		AP304-DN1504
 Опорная пластина		AP412-DN1507

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

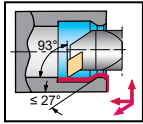
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PDUN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A25T-PDUNL11		11	32	25	17	23	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
	A25T-PDUNR11		11	32	25	17	23	-6°	-11°	
	A32T-PDUNL11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
	A32T-PDUNR11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
	A40T-PDUNL11		11	50	40	27	37	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
	A40T-PDUNR11		11	50	40	27	37	-6°	-11°	
	A32T-PDUNL15		15	40	32	22	30	-6°	-12°	
	A32T-PDUNR15		15	40	32	22	30	-6°	-12°	
	A40T-PDUNL15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	
	A40T-PDUNR15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40-50	DN .. 1506 .. 40-50
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина		AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

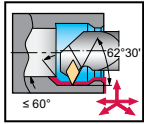
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDXN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип	
A32T-DDXNL11		11	40	32	22	30	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..	
A32T-DDXNR11		11	40	32	22	30	306,1	-6°	-10°		
A40T-DDXNL15		15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A40T-DDXNR15		15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504	AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

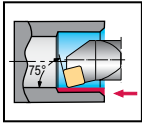
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DSKN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
<p>Parallel shank with clamping surface</p>	A25T-DSKNL12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
	A25T-DSKNR12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	
	A32T-DSKNL12		12	40	22	30	300	-6°	-9°	
	A32T-DSKNR12		12	40	22	30	300	-6°	-9°	
	A40T-DSKNL12		12	50	27	37	300	-6°	-13°	SN .. 1506 ..
	A40T-DSKNR12		12	50	27	37	300	-6°	-13°	
	A40T-DSKNL15		15	50	27	37	300	-6°	-14°	
	A40T-DSKNR15		15	50	27	37	300	-6°	-14°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	SN .. 1204 .. 32-40	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 50
	Опорная пластина	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

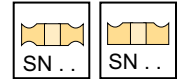
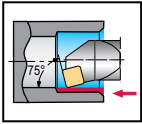
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PSKN

Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A25T-PSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
	A25T-PSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	
	A32T-PSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A32T-PSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
	Опорная пластина		AP141-SN1216
	Рычаг	KN128	KN121
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm
	Втулка		RS102
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

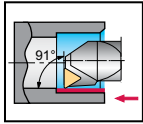
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A25T-DTFNL16		16	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A25T-DTFNR16		16	25	17	23	300	-6°	-12°	
	A32T-DTFNL16		16	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A32T-DTFNR16		16	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-DTFNL16		16	40	27	37	300	-6°	-8°	TN .. 2204 ..
	A40T-DTFNR16		16	40	27	37	300	-6°	-8°	
	A40T-DTFNL22		22	40	27	37	300	-6°	-13°	
	A40T-DTFNR22		22	40	27	37	300	-6°	-13°	
	A50U-DTFNL22		22	50	35	47	350	-6°	-10°	
	A50U-DTFNR22		22	50	35	47	350	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	TN .. 1604 .. 32-50	TN .. 2204 .. 50-63
	Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие	Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

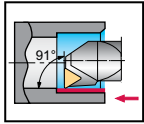
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN inch

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
<p>Parallel shank with clamping surface</p>	A12S-DTFNL3		0,630	1,024	0,750	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 ..	
	A12S-DTFNR3		0,630	1,024	0,750	0,709	10,000	-6°	-14°		
	A16T-DTFNL3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
	A16T-DTFNR3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
	A20T-DTFNL3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
	A20T-DTFNR3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
	A24T-DTFNL4		0,866	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 ..
	A24T-DTFNR4		0,866	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	
	A32U-DTFNL4		0,866	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		
	A32U-DTFNR4		0,866	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		TN .. 1604 .. 1.024–1.469	TN .. 2204 .. 1.760–2.402
	Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

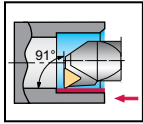
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PTFN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A16R-PTFNL11		20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
	A16R-PTFNR11		20	16	11	15	200	-6°	-14°	
	A20S-PTFNL11		25	20	13	18	250	-6°	-12°	
	A20S-PTFNR11		25	20	13	18	250	-6°	-12°	
	A25T-PTFNL16		32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
	A25T-PTFNR16		32	25	17	23	300	-6°	-13°	
A32T-PTFNL16		50	32	22	30	300	-6°	-12°		
A32T-PTFNR16		50	32	22	30	300	-6°	-12°		

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	TN .. 1103 .. 20-25	TN .. 1604 .. 32-50
	Опорная пластина		AP137-TN1616
	Рычаг	KN127	KN101
	Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS351 2 Nm
	Втулка		RS101
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие	Тип	TN .. 1103 ..	TN .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP137-TN1608

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

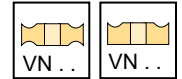
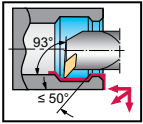
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A40T-DVUNL16		16	50	40	27	37	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A40T-DVUNR16		16	50	40	27	37	-6°	-9°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 50
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

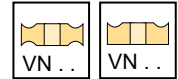
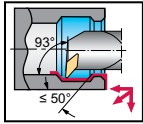
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN inch

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
A20T-DVUNL3		0.630	1.705	1.250	1.000	1.181	12.000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A20T-DVUNR3		0.630	1.705	1.250	1.000	1.181	12.000	-6°	-9°	
A24T-DVUNL3		0.630	2.000	1.500	1.125	1.374	12.000	-6°	-8°	
A24T-DVUNR3		0.630	2.000	1.500	1.125	1.374	12.000	-6°	-8°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 1.705–2.000
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

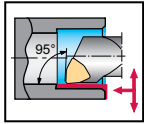
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DWLN06		6	32	25	17	23	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A25T-DWLN06		6	32	25	17	23	-6°	-14°	
A32T-DWLN06		6	40	32	22	30	-6°	-11°	
A32T-DWLN06		6	40	32	22	30	-6°	-11°	
A25T-DWLN08		8	32	25	17	23	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A25T-DWLN08		8	32	25	17	23	-6°	-12°	
A32T-DWLN08		8	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DWLN08		8	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DWLN08		8	50	40	27	37	-6°	-13°	WN .. 1006 ..
A40T-DWLN08		8	50	40	27	37	-6°	-13°	
A50U-DWLN08		8	63	50	35	47	-6°	-11°	WN .. 1006 ..
A50U-DWLN08		8	63	50	35	47	-6°	-11°	
A40T-DWLN10		10	50	40	27	37	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A40T-DWLN10		10	50	40	27	37	-6°	-16°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 32-40	WN .. 0804 .. 32-40	WN .. 0804 .. 50-63	WN .. 1006 .. 50
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

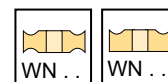
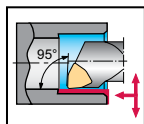
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN inch

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A16T-DWLN3		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A16T-DWLN3		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-14°	
A20T-DWLN3		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-10°	
A20T-DWLN3		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-10°	
A16T-DWLN4		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A16T-DWLN4		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	
A20T-DWLN4		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-15°	
A20T-DWLN4		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-15°	
A24T-DWLN4		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	-6°	-13°	
A24T-DWLN4		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	-6°	-13°	
A32U-DWLN4		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	-6°	-11°	
A32U-DWLN4		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 1.299–1.705	WN .. 0804 .. 1.299–1.705	WN .. 0804 .. 2.000–2.500
Опорная пластина	AP306-WN06		AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm		
Прижим	PK240		
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm		
Пружина	FS1469		
Штифт	RS116		
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)		

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

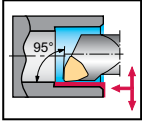
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PWLN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A20S-PWLNL06		6	25	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A20S-PWLNRO6		6	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNL06		6	32	22	30	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNRO6		6	32	22	30	300	-6°	-12°	
A32T-PWLNL06		6	40	22	30	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNRO6		6	40	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PWLNL08		8	32	22	30	300	-6°	-10°	
A25T-PWLNRO8		8	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-PWLNL08		8	40	22	30	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNRO8		8	40	22	30	300	-6°	-10°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0604 .. 40	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
Опорная пластина		AP172-WN0612		AP170-WN0816
Рычаг	KN108	KN101	KN128	KN102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 5 Nm
Втулка		RS101		RS102
Штифт		MD101		MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

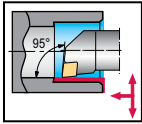
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC / A...-SCLC...-R / E...-SCLC...-R

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Cylindrical shank	E08K-SCLCR06-R		6	10	8	5		125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	E10M-SCLCR06-R		6	12	10	6		150	0°	-10,9°	
	E12Q-SCLCR06-R		6	16	12	9		180	0°	-7,3°	
	E16R-SCLCR09-R		9	20	16	11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	E20S-SCLCR09-R		9	25	20	13		220	0°	-6°	
E25T-SCLCR09-R		9	32	25	17		270	0°	-3°		
 Parallel shank with clamping surface	A08H-SCLCL06		6	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06		6	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06		6	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06		6	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06		6	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
	A12M-SCLCR06		6	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09		9	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	A16R-SCLCR09		9	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09		9	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A20S-SCLCR09		9	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A25T-SCLCL09		9	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCR09		9	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCL12		12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A25T-SCLCR12		12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°		
A32T-SCLCL12		12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°		
A32T-SCLCR12		12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°		
 Cylindrical shank	A08H-SCLCL06-R		6	10	8	5		100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06-R		6	10	8	5		100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06-R		6	12	10	6		125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06-R		6	12	10	6		125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06-R		6	16	12	9		150	0°	-7,3°	
	A12M-SCLCR06-R		6	16	12	9		150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09-R		9	20	16	11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	A16R-SCLCR09-R		9	20	16	11		200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09-R		9	25	20	13		250	0°	-5,8°	
A20S-SCLCR09-R		9	25	20	13		250	0°	-5,8°		


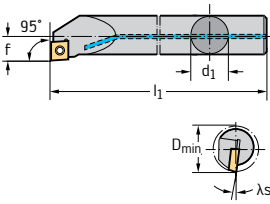
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки


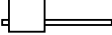
Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	E08K-SCLCL06-R		6	10	8	5		125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	E10M-SCLCL06-R		6	12	10	6		150	0°	-10,9°	
	E12Q-SCLCL06-R		6	16	12	9		180	0°	-7,3°	
	E16R-SCLCL09-R		9	20	16	11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	E20S-SCLCL09-R		9	25	20	13		220	0°	-6°	
	E25T-SCLCL09-R		9	32	25	17		270	0°	-3°	

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	Тип	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Clamping screw for indexable insert Tightening torque	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
	Torx key	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

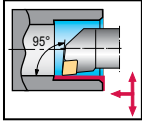
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC / E...-SCLC inch

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
A06M-SCLCL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..	
A06M-SCLCR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	0°	-10,696°		
A08M-SCLCL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°		-7,86°
A08M-SCLCR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°		-7,86°
A10R-SCLCL2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	0°	-5,34°	CC .. 09T3 ..	
A10R-SCLCR2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	0°	-5,34°		
A10R-SCLCL3		0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°		-8,696°
A10R-SCLCR3		0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°		-8,696°
A12S-SCLCL3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	0°	-6,371°	CC .. 1204 ..	
A12S-SCLCR3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	0°	-6,371°		
A16T-SCLCL3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°		-3,834°
A16T-SCLCR3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°		-3,834°
A16T-SCLCL4		0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	0°	-5,103°	CC .. 1204 ..	
A16T-SCLCR4		0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°		-5,103°
A20T-SCLCL4		0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°		-10,738°
A20T-SCLCR4		0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°		-10,738°
E06M-SCLCL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..	
E06M-SCLCR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	0°		-10,696°
E08R-SCLCL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°		-7,86°
E08R-SCLCR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°		-7,86°
E10R-SCLCL2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	0°	-5,34°	CC .. 09T3 ..	
E10R-SCLCR2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°		-5,34°
E12S-SCLCL3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°		-6,371°
E12S-SCLCR3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°		-6,371°
E16T-SCLCL3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	0°	-3,834°	CC .. 1204 ..	
E16T-SCLCR3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°		-3,834°

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598–0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929–1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина						AP314- CC1212
Винт опорной пластины						FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

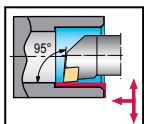
Державки расточные с креплением винтом

A...-SCLP / E...-SCLP inch

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
A05K-SCLPL2		0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	0°	-9°	CP .. 0602 ..	
A05K-SCLPR2		0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	0°	-9°		
A06M-SCLPL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°		-6,5°
A06M-SCLPR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°		-6,5°
A08M-SCLPL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°		-2,58°
A08M-SCLPR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°		-2,58°
A10R-SCLPL2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	CP .. 09T3 ..
A10R-SCLPR2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPL3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	
A12S-SCLPR3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	
A16T-SCLPL3		0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	
A16T-SCLPR3		0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
E06M-SCLPL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E06M-SCLPR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	
E08R-SCLPL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	
E08R-SCLPR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,48-0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
 Винт пластины Момент затяжки	FS2187 (T7IP) 0,9 Nm	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

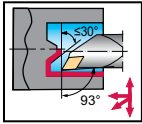
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDJC

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A16R-SDJCL07		7	20	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
	A16R-SDJCR07		7	20	9	15	200	0°	-6°	
	A20S-SDJCL11		11	25	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDJCR11		11	25	12	18	250	0°	-6°	
	A25T-SDJCL11		11	32	14	23	300	0°	-4°	
	A25T-SDJCR11		11	32	14	23	300	0°	-4°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25-32
	Тип Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

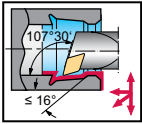
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDQC

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A12M-SDQCL07		7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDQCR07		7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	
	A16R-SDQCL07		7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
	A16R-SDQCR07		7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
	A20S-SDQCL11		11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDQCR11		11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	
A25T-SDQCL11		11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°		
A25T-SDQCR11		11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°		
 Cylindrical shank	A12M-SDQCL07-R		7	16	12	9		150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDQCR07-R		7	16	12	9		150	0°	-7,1°	
	A16R-SDQCL07-R		7	20	16	11		200	0°	-4,9°	
	A16R-SDQCR07-R		7	20	16	11		200	0°	-4,9°	
	A20S-SDQCL11-R		11	25	20	13		250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDQCR11-R		11	25	20	13		250	0°	-5,9°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

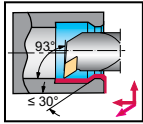
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC / A...-SDUC...-R / E...-SDUC...-R

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A10K-SDUCL07		7	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
	A10K-SDUCR07		7	13	10	7	9	125	0°	-9°	
	A12M-SDUCL07		7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
	A12M-SDUCR07		7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
	A16R-SDUCL07		7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
	A16R-SDUCR07		7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
 Cylindrical shank	A20S-SDUCL11		11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDUCR11		11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A25T-SDUCL11		11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SDUCR11		11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A32T-SDUCL11		11	40	32	22	30	300	0°	-3°	
	A32T-SDUCR11		11	40	32	22	30	300	0°	-3°	
 Cylindrical shank	A10K-SDUCL07-R		7	15	10	7		125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A10K-SDUCR07-R		7	15	10	7		125	0°	-7°	
	A12M-SDUCL07-R		7	18	12	9		150	0°	-5°	
	A12M-SDUCR07-R		7	18	12	9		150	0°	-5°	
	A16R-SDUCL07-R		7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
	A16R-SDUCR07-R		7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
 Cylindrical shank	A20S-SDUCL11-R		11	25	20	13		250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDUCR11-R		11	25	20	13		250	0°	-5,8°	
	E10M-SDUCL07-R		7	15	10	9		150	0°	-7,2°	
E10M-SDUCR07-R		7	15	10	9		150	0°	-7,2°		
E12Q-SDUCL07-R		7	18	12	11		180	0°	-5,3°		
E12Q-SDUCR07-R		7	18	12	11		180	0°	-5,3°		
E16R-SDUCL07-R		7	22	16	13		200	0°	-3,6°		
E16R-SDUCR07-R		7	22	16	13		200	0°	-3,6°		
 Cylindrical shank	E20S-SDUCL11-R		11	25	20	13		220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	E20S-SDUCR11-R		11	25	20	13		220	0°	-6°	
	E25T-SDUCL11-R		11	32	25	17		270	0°	-3°	
	E25T-SDUCR11-R		11	32	25	17		270	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		DC .. 0702 .. 13-22	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP315-DC1108
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

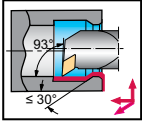
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC / E...-SDUC **inch**

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} inch	d_1	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип		
 Parallel shank with clamping surface	A06M-SDUCL2		0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 ..	
	A06M-SDUCR2		0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°		
	A08M-SDUCL2		0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°		
	A08M-SDUCR2		0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°		
	A10R-SDUCL2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°		
	A10R-SDUCR2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°		
 Parallel shank with clamping surface	A12S-SDUCL3		0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 ..	
	A12S-SDUCR3		0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°		
	A16T-SDUCL3		0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°		
	A16T-SDUCR3		0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°		
	E06M-SDUCL2		0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°		DC .. 0702 ..
	E06M-SDUCR2		0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°		
E08R-SDUCL2		0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°			
E08R-SDUCR2		0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°			
E10R-SDUCL2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°			
E10R-SDUCR2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°			
 Parallel shank with clamping surface	E12S-SDUCL3		0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..	
	E12S-SDUCR3		0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°		
	E16T-SDUCL3		0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°		
	E16T-SDUCR3		0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	DC .. 0702 .. 0.598-0.85	DC .. 11T3 .. 1.039-1.299
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

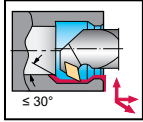
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC...-X mm

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Оправка для обратного растачивания



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип	
A16R-SDUCR07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

$$X_1 = f - d_1/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 22-33	DC .. 11T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

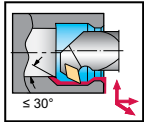
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

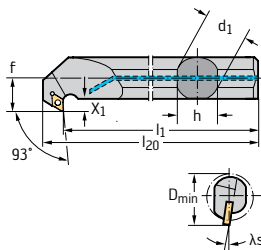


- А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Оправка для обратного растачивания



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип	
A16T-SDUCL2-X		0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 ..
A16T-SDUCR2-X		0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	
A20T-SDUCL3-X		0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 ..
A20T-SDUCR3-X		0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	



Parallel shank with clamping surface

$$X_1 = f - d_1/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 .. 1.299	DC .. 11T3 .. 1.579
			Винт пластины Момент затяжки
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

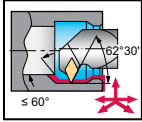
Державки расточные с креплением винтом

A...-SDXC...

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Державки для прямого/обратного растачивания



Инструмент

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип
A12M-SDXCL07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A12M-SDXCR07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	
A16R-SDXCL07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A16R-SDXCR07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDXCR11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	
A25T-SDXCL11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A25T-SDXCR11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Parallel shank with clamping surface

$$X_1 = f - d_1/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 16-20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

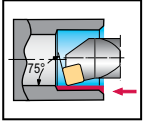
Расточные державки с креплением винтом

A...-SSKC

Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
A16R-SSKCL09		9	20	16	11	15	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..	
A16R-SSKCR09		9	20	16	11	15	200	0°		-8,9°
A20S-SSKCL09		9	25	20	13	18	250	0°		-6°
A20S-SSKCR09		9	25	20	13	18	250	0°	-6°	SC .. 1204 ..
A25T-SSKCL12		12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	
A25T-SSKCR12		12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 20–25	SC .. 1204 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

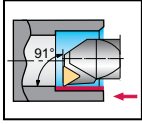
Расточные державки с креплением винтом

A...-STFC / A...-STFC...-R / E...-STFC...-R mm

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
Parallel shank with clamping surface	A06F-STFCL06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A06F-STFCR06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	
	A08H-STFCL06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
	A08H-STFCR06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCL09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A10K-STFCR09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	
	A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
	A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	
	A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
	A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°		
A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°		
A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..	
A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°		
A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°		
A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°		
Cylindrical shank	A06F-STFCL06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A06F-STFCR06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	
	A08H-STFCL06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
	A08H-STFCR06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCL09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A10K-STFCR09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	
	A12M-STFCL11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
	A12M-STFCR11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	
	A16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
	A16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
Cylindrical shank	E06H-STFCL06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	E06H-STFCR06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	
	E08K-STFCL06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
	E08K-STFCR06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
	E10M-STFCL09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	E10M-STFCR09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	
	E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
	E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
	E16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..


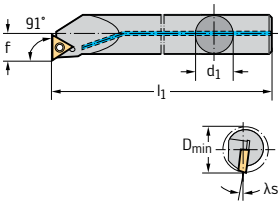
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки




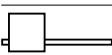
Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	E16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
	E20S-STFCL11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
	E20S-STFCR11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
	E25T-STFCL16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
	E25T-STFCR16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	Тип D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 0902 .. 13-16	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20-25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
	Clamping screw for indexable insert Tightening torque	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Shim							AP317- TC1612
	Clamping screw for shim							FS2068 (SW 3,5)
	Torx key	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

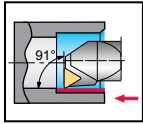
Расточные державки с креплением винтом

A...-STFC / E...-STFC inch

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A06M-STFCL2		0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..	
	A06M-STFCR2		0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	0°	-10,075°		
	A08M-STFCL2		0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	0°	-7,213°		
	A08M-STFCR2		0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	0°	-7,213°		
	A10R-STFCL2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	0°	-4,703°		
	A10R-STFCR2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	0°	-4,703°		
	A12S-STFCL2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	0°	-3,161°		
	A12S-STFCR2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	0°	-3,161°		
	A16T-STFCL3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
	A16T-STFCR3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
 Parallel shank with clamping surface	A20T-STFCL3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	0°	-8,67°		
	A20T-STFCR3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	0°	-8,67°		
	E06M-STFCL1.8		0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
	E06M-STFCR1.8		0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	
	E08R-STFCL1.8		0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
	E08R-STFCR1.8		0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
	E10R-STFCL2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
	E10R-STFCR2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	
	E12S-STFCL2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
	E12S-STFCR2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..	
E16T-STFCR3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		TC .. 0902 .. 0,500-0,630	TC .. 1102 .. 0,500-0,598	TC .. 1102 .. 0,772-0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
	Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина					AP317-TC1612
	Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

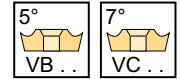
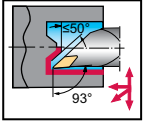
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVJB

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVJBL11		11	20	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A16R-SVJBR11		11	20	9	15	200	0°	-6°	
A20S-SVJBL11		11	25	11	18	250	0°	-6°	
A20S-SVJBR11		11	25	11	18	250	0°	-6°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
Ключ (Торх)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

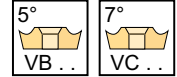
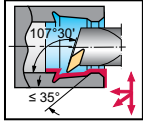
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVQB

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A16R-SVQBL11		11	22	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..	
	A16R-SVQBR11		11	22	13	15	200	0°	-6,9°		
	A20S-SVQBL11		11	27	20	15	18	250	0°		-5°
	A20S-SVQBR11		11	27	20	15	18	250	0°		-5°
	A25T-SVQBL11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	VB .. 1604 ..
	A25T-SVQBR11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
	A32T-SVQBL16		16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	
	A32T-SVQBR16		16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	
A40T-SVQBL16		16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	VB .. 1103 ..	
A40T-SVQBR16		16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°		
 Cylindrical shank	A16R-SVQBL11-R		11	22	13		200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..	
	A16R-SVQBR11-R		11	22	13		200	0°	-6,9°		
	A20S-SVQBL11-R		11	27	20	15		250	0°		-5°
	A20S-SVQBR11-R		11	27	20	15		250	0°		-5°

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

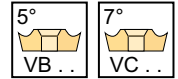
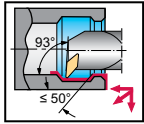
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A16R-SVUBL11		11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVUBR11		11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	
	A20S-SVUBL11		11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
	A20S-SVUBR11		11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
	A25T-SVUBL11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
	A25T-SVUBR11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
 Cylindrical shank	A32T-SVUBL16		16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
	A32T-SVUBR16		16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
	A40T-SVUBL16		16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
	A40T-SVUBR16		16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
 Cylindrical shank	A16R-SVUBL11-R		11	22	16	13		200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVUBR11-R		11	22	16	13		200	0°	-6,5°	
	A20S-SVUBL11-R		11	27	20	15		250	0°	-4,6°	
	A20S-SVUBR11-R		11	27	20	15		250	0°	-4,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	VB .. 1103 .. 22-33	VB .. 1604 .. 40-50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

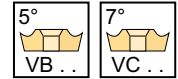
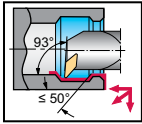
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

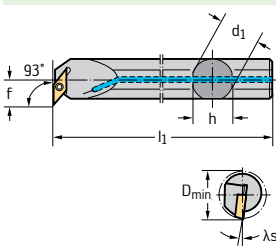
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB inch


Walter Turn



Инструмент







Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A10R-SVUBL2		0,433	0,85	5/8	0,486		0°	-6,839°	VB .. 1103 ..
A10R-SVUBR2		0,433	0,85	5/8	0,486		0°	-6,839°	
A12S-SVUBL2		0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	0°	-5,05°	
A12S-SVUBR2		0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2		0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	0°	-3,519°	VB .. 1604 ..
A16T-SVUBR2		0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	0°	-3,519°	
A20T-SVUBL3		0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	0°	-8,696°	
A20T-SVUBR3		0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	0°	-8,696°	
A24T-SVUBL3		0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	0°	-5,997°	
A24T-SVUBR3		0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	0°	-5,997°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 0,85-1,24	VB .. 1604 .. 1,705	VB .. 1604 .. 2,126
 Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1495 (T20IP) 5 Nm

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

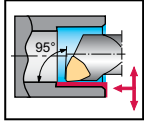
Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A10K-SWLCL04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
	A10K-SWLCR04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	
	A12M-SWLCL04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
	A12M-SWLCR04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
	A16R-SWLCL04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	WC .. 06T3 ..
	A16R-SWLCR04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
	A20S-SWLCL06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
	A20S-SWLCR06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	
	A25T-SWLCL06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	WC .. 0804 ..
	A25T-SWLCR06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCL08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..	
A25T-SWLCR08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°		
A32T-SWLCL08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	WC .. 0402 ..	
A32T-SWLCR08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°		
 Cylindrical shank	A10K-SWLCL04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
	A10K-SWLCR04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	
	A12M-SWLCL04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
	A12M-SWLCR04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
	A16R-SWLCL04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	WC .. 06T3 ..
	A16R-SWLCR04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	
	A20S-SWLCL06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
	A20S-SWLCR06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	

(Footnote-1933738)

Сборочные детали	Тип	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32	WC .. 0804 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP320-WC0812
	Винт опорной пластины				FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

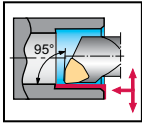
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC / E...-SWLC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
A06M-SWLCCL2		0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
A06M-SWLCR2		0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	
A08M-SWLCCL2		0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
A08M-SWLCR2		0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCCL3		0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 ..
A10R-SWLCR3		0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	
A12S-SWLCCL3		0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	Parallel shank with clamping surface
A12S-SWLCR3		0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCCL3		0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	Parallel shank with clamping surface
A16T-SWLCR3		0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
E06M-SWLCCL2		0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
E08R-SWLCCL2		0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
E06M-SWLCR2		0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
E08R-SWLCR2		0,157	0,625	0,500	0,312		8,000	0°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WC .. 0402 .. 0.500-0.625	WC .. 06T3 .. 0.750-1.280
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Расточные державки – Система профильной об-

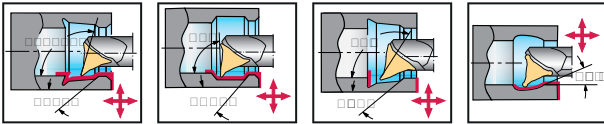
W1211

Walter Turn

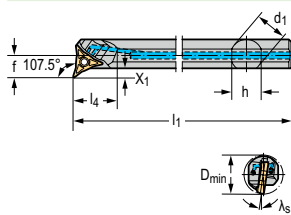
работки



- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент



Обозначение

 D_{min}
mm d_1
mmh
mm l_1
mm l_4
mm X_1
mm γ λ_s

Тип

W1211-25TR-WL25

25

32

25

23

300

35

7

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$

WL25..

W1211-32TR-WL25

25

40

32

30

300

45

9,5

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$

W1211-40TR-WL25

25

50

40

37

300

54

10

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$

W1211-25TL-WL25

25

32

25

23

300

35

7

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$

WL25..

W1211-32TL-WL25

25

40

32

30

300

45

9,5

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$

W1211-40TL-WL25

25

50

40

37

300

54




10

 $-1,3^\circ$ $-7,5^\circ$


Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки





Сборочные детали

Тип	WL25..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
 Установочный винт бб	FS2082 (T6IP)
 Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WL25..
 Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S						
					HC						HC			HC		HC						
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40																		
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45																		
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15																		
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25																		
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32																		
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32																		
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35																		
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35																		
		WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40																	
WL25-VC0716N-MP4		1.6	8.7	0.12-0.40																		
WL25-VC0704L-FM4		0.4	6.2	0.05-0.20																		
WL25-VC0704L-FP4		0.4	6.2	0.05-0.20																		
WL25-VC0704L-MM4		0.4	6.2	0.08-0.25																		
WL25-VC0704L-MP4		0.4	6.2	0.08-0.25																		
WL25-VC0708L-FM4		0.8	6.6	0.08-0.25																		
WL25-VC0708L-FP4		0.8	6.6	0.08-0.25																		
WL25-VC0708L-MM4		0.8	6.6	0.12-0.32																		
WL25-VC0708L-MP4		0.8	6.6	0.12-0.32																		
		WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20																	
		WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20																	
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32																		
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32																		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

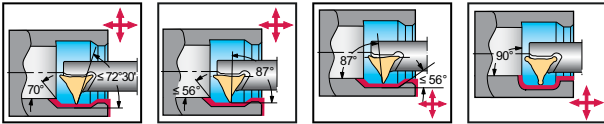
Расточные державки – Система профильной обработки

W1210

Walter Turn



- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	h mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	X ₁ mm	γ	λ _s	Тип
W1210-25TR-WL25		25	34	25	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25		25	44	32	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TR-WL25		25	52	40	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-25TL-WL25		25	34	25	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25		25	44	32	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TL-WL25		25	52	40	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт бб	FS2082 (T6IP)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип		WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S						
					HC						HC			HC		HC						
					WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40																		
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45																		
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15																		
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25																		
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32																		
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32																		
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35																		
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40																		
	WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40																		
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32																		
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32																		
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20																		
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25																		
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32																		
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32																		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

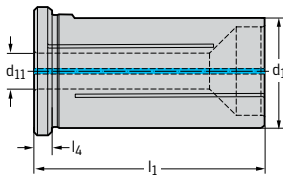
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Втулка для расточных державок

A2140-W mm

- С хвостовиком Weldon по DIN 9766
- Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d_1	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

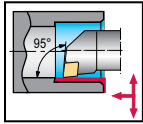
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент	Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип	
	C4-DCLNL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
	C4-DCLNR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
	C5-DCLNL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
	C5-DCLNR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
	C6-DCLNL-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	CN .. 1606 ..
	C6-DCLNR-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
	C6-DCLNL-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
	C6-DCLNR-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		CN .. 1204 .. 32	CN .. 1606 .. 50
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	PK246-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

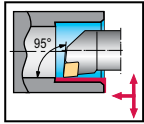
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PCLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-PCLNL-17090-12		12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-17090-12		12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PCLNL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12		12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12		12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNL-27120-12		12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PCLNR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12		12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12		12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12		12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNL-35100-12		12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C5-PCLNR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12		12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12		12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12		12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C6-PCLNR-17100-12		12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12		12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16		16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35150-16		16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PCLNL-27140-16		16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16		16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	
C6-PCLNR-27140-16		16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16		16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки


Assembly parts

Типе D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
Shim		AP134-CN1216	AP135-CN1624
Lever	KN109	KN102	KN104
Clamping screw Tightening torque	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Shim pin		RS102	RS103
Tapered assembly pin		MD101	MD102


WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Assembly parts

Type D _{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40-63	CN .. 1606 .. 50-63
 Allen key	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Accessories

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 Shim		AP135-CN1616

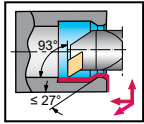
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип	
C4-DDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C4-DDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	
C5-DDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C5-DDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

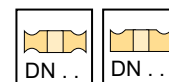
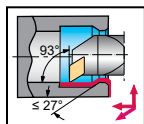
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PDUN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-PDUNL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C3-PDUNR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
C5-PDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C6-PDUNR-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-PDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C5-PDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
C5-PDUNR-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
C6-PDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали




Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50-63	
	Опорная пластина	AP171-DN1112	AP145-DN1516	
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Accessories

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Shim		AP145-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

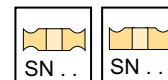
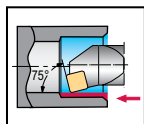
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PSKN

Walter Turn

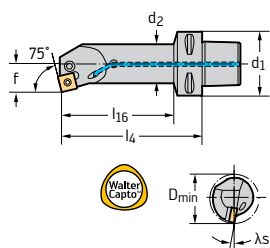


– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C5-PSKNL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C5-PSKNR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PSKNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

(Footnote-1933738)

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524
Рычаг	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
Опорная пластина		AP142-SN1516
Опорная пластина	AP141-SN1208	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

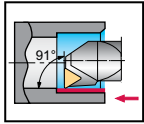
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PTFN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-PTFNL-17090-16W		16	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNL-22110-16W		16	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C4-PTFNR-17090-16W		16	32	25	17	90	69	-6°	-13°	
C4-PTFNR-22110-16W		16	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNL-17090-16W		16	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNL-22110-16W		16	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PTFNR-17090-16W		16	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR-22110-16W		16	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNL-22110-16W		16	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C6-PTFNR-22110-16W		16	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNL-35150-22W		22	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TN .. 2204 ..
C5-PTFNR-35150-22W		22	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PTFNL-27140-22W		22	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNL-35175-22W		22	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PTFNR-27140-22W		22	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR-35175-22W		22	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40	TN .. 2204 .. 50-63
Опорная пластина		AP147	AP148
Клин	FK307	FK308	FK309
Штифт	RS113	RS114	RS115
Винт	FS1156 (T9IP)	FS1156 (T9IP)	FS1158 (T15IP)
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

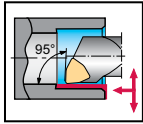
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент	Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
	C4-DWLN-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
	C4-DWLN-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	
	C4-DWLN-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
	C4-DWLN-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	
	C5-DWLN-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
	C5-DWLN-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
	C6-DWLN-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
	C6-DWLN-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

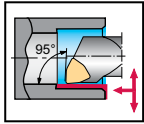
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PWLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PWLNL-13075-06		6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C3-PWLN-13075-06		6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	
C4-PWLNL-13075-06		6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLN-13075-06		6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-06		6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C4-PWLN-13075-06		6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLN-17090-06		6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	
C3-PWLNL-17090-08		8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	
C3-PWLN-17090-08		8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-17090-08		8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	
C4-PWLNL-22110-08		8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLN-17090-08		8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLN-22110-08		8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLN-27120-08		8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08		8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08		8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNL-27140-08		8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C5-PWLN-17090-08		8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLN-22110-08		8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLN-27140-08		8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08		8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C6-PWLNL-35175-08		8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PWLN-27140-08		8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLN-35175-08		8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50-63
Опорная пластина			AP170-WN0816	AP170-WN0816
Рычаг	KN108	KN109	KN121	KN102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm	FS352 5 Nm
Втулка			RS102	RS102
Штифт			MD101	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

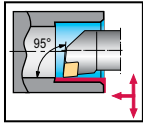
Расточные державки с креплением винтом

C...-SCLC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SCLCL-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C3-SCLCR-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	
C3-SCLCR-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-35100-09		9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C5-SCLCR-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-35100-09		9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C4-SCLCL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	
C4-SCLCR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C5-SCLCR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCR-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 09T3 .. 63	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP313-CC0908		AP314-CC1212
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

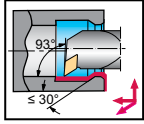
Расточные державки с креплением винтом

C...-SDUC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип	
C3-SDUCL-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C3-SDUCR-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	
C4-SDUCL-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C4-SDUCR-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	
C3-SDUCL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C3-SDUCR-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	
C3-SDUCR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C4-SDUCR-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C5-SDUCR-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40-50
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина				AP315-DC1108
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

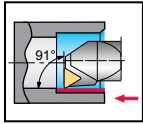
Расточные державки с креплением винтом

C...-STFC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-STFCL-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C4-STFCR-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	
C5-STFCL-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-10,3°	
C5-STFCR-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCL-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C4-STFCR-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCL-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	
C5-STFCR-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	ТС .. 1102 .. 20–25	ТС .. 16T3 .. 32	ТС .. 16T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP317-TC1612
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

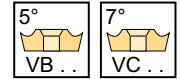
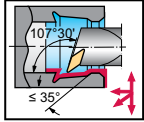
Расточные державки с креплением винтом

C...-SVQB

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 22-27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40-63
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP316-VB1608
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

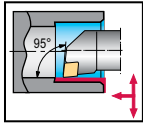
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DCLN

Walter Turn



– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип	
Q32-DCLNR-22032-12		12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNR-27032-12		12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q50-DCLNR-32032-12		12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	CN .. 1204 ..
Q50-DCLNR-32037-16		16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
Q32-DCLNL-22032-12		12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNL-27032-12		12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q50-DCLNL-32032-12		12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	CN .. 1204 ..
Q50-DCLNL-32037-16		16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	PK246-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

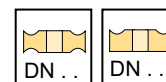
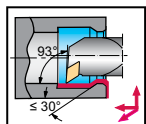
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DDUN mm

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
	Q32-DDUNR-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
	Q40-DDUNR-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	DN .. 1104 ..
	Q32-DDUNR-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
	Q40-DDUNR-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
	Q50-DDUNR-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
	Q32-DDUNL-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
	Q40-DDUNL-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	DN .. 1104 ..
	Q32-DDUNL-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
	Q40-DDUNL-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
	Q50-DDUNL-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	DN .. 1506 ..

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

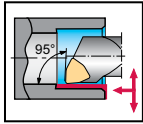
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DWLN

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип	
Q32-DWLN-22032-06		6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08		8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08		8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	WN .. 0804 ..
Q50-DWLN-32038-08		8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	WN .. 0804 ..
Q32-DWLN-22032-06		6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08		8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08		8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	WN .. 0804 ..
Q50-DWLN-32038-08		8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	WN .. 0804 ..

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

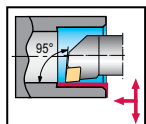
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SCLC

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип	
<p>QuadFit</p>	Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..	
	Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°		
	Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°		
	Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°		
	Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..	
	Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°		
	Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°		
	Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..	
	Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°		
	Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°		
	Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°		
	QuadFit	Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..
		Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°	
		Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Опорная пластина		AP364-CC1208
	Винт опорной пластины		FS2592 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Г-образный ключ для опорной пластины		ISO2936-5 (SW5)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

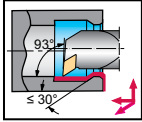
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDUC

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	DC .. 11T3 ..
Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	
Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

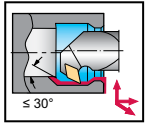
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDUC...-X

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип
	Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	21,9	32	37,5	5,9	40	0°	-5°	
	Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
	Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	
	Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	21,9	18	37,5	5,9	40	0°	-5°	
	Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
	Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

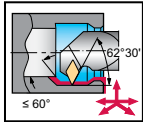
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDXC

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	l_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип	
Q25-SDXCR-17018-11		11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCR-22025-11		11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDXCR-27025-11		11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDXCR-32025-11		11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°	
Q25-SDXCL-17018-11		11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	
Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°		
Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°		
Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°		

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

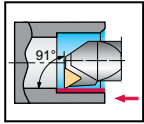
Режущая головка – крепление винтом

Q...-STFC

Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
	Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
	Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
	Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°	
	Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°	
	Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..	
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°		
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°		

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP317-TC1612
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

Основная область применения
 Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

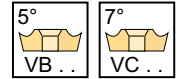
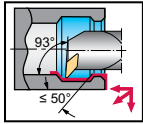
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SVUB

Walter Turn



– QuadFit
– Для расточных оправок Accuretec



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип	
Q25-SVUBR-17020-11		11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBR-22032-16		16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBR-27032-16		16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
Q50-SVUBR-32032-16		16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	
Q25-SVUBL-17020-11		11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBL-22032-16		16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBL-27032-16		16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
Q50-SVUBL-32032-16		16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3.5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

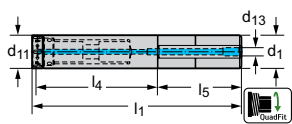
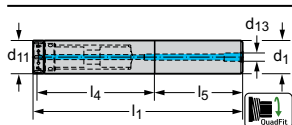
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000



Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
 Zylinderschaft mit Spannfläche	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
 Zylinderschaft	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
	A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
	A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 inch

Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
 Zylinderschaft mit Spannfläche	A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
	A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
	A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
	A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
	A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
	A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
	A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
A3000.32-Q50-368	0,079	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	0,362	
 Zylinderschaft	A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
	A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
	A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
	A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

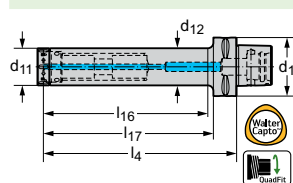
A3000-C


Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций


Инструмент




Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки


Сборочные детали

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)

Комплектующие

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)


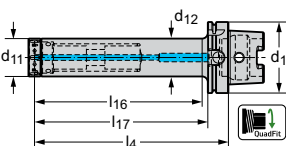
Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3000-HSK-T mm



Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
	A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
	A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
	A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
	A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
	A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
	A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
	A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
	A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
	A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
	A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
	A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
	A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
	A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
	A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
	A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
	A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)


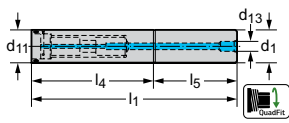
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001



Accure-tec



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	
 Zylinderschaft		A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
		A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
		A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
		A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
		A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d_{11}	QL100	QL60	QL80
	Установочный винт бб		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)


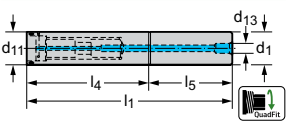
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 inch

Accure-tec





- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	
 Zylinderschaft	A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
	A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
	A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
	A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
	A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	QL100	QL64	QL74
	Установочный винт ЪЪ	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3001-C

Accure-tec



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
	A3001-C6-QL60-301	C6	60	QL60	301	273	276	7,8
	A3001-C6-QL60-421	C6	60	QL60	421	393	396	10,6
	A3001-C8-QL60-301	C8	60	QL60	301	263	268	8,6
	A3001-C8-QL60-421	C8	60	QL60	421	383	388	11,4
	A3001-C8-QL60-541	C8	60	QL60	541	503	508	14
	A3001-C8-QL80-421	C8	80	QL80	421	383	388	18,8
Walter Capto™ nach ISO 26623	A3001-C8-QL80-581	C8	80	QL80	581	543	548	25,1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d ₁₁	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)


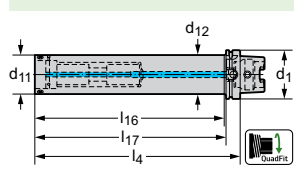
Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-HSK-T mm

Accure-tec


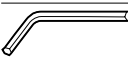


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d_1	d_{12} mm	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	
		A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
		A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
		A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
		A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
		A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2

HSK DIN 69893-7

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d_{11}	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЪ		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

QuadFit Large Адаптеры

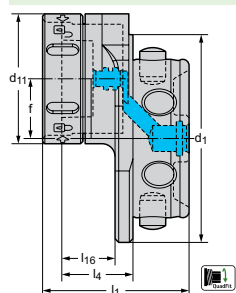
A2201


Accure-tec



- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент



Обозначение	d ₁₁	d ₁	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

QuadFit

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



d ₁₁	Q50
Ключ крючковый	SD9000-Q50 (1)


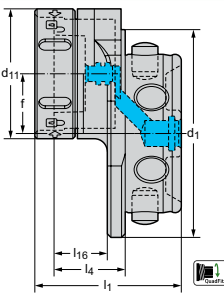
QuadFit Large Адаптеры

A2201 inch

Accure-tec






- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент	Обозначение	d ₁₁	d ₁	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	
	A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	0,039
	A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	0,039
	A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	0,039
	A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	0,039

QuadFit

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		
	d ₁₁	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		
	d ₁₁	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (1)



А – Токарная обработка

А2: Обработка канавок

Стр.

Режущие пластины	Обзор программы	
	Режущие пластины	338
	Информация для заказа	
	Режущие пластины	344
Державки	Обзор программы	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	368
	Державки Walter Capto™	377
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	379
	Режущая головка QuadFit	381
	Информация для заказа	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	382
	Державки Walter Capto™	483
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	493
	Режущая головка QuadFit	503

Пластины

System	MX				
Вид обработки	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача	
Геометрия					
CF5	●●	●●	●●	●●	●●
GD8	●●	●	●●	●●	●●
VG8	●	●	●	●	●
RF5	●●	●	●●	●	●
A60	●●	●	●●	●●	●●
Нормальная подача	●				
Ширина канавки s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25	
Страница в каталоге	A 346	A 344	A 345	A 348	A 348

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CF5

GD8

VG8

RF5

A60

System	MX	DX			
Вид обработки		Малая подача		Нормальная подача	Высокая подача
Геометрия					
AG60	●●	●●	●●	●●	●●
CK8	●●	●	●●	●●	●
CF6	●	●	●	●	●●
CF5	●●	●●	●●	●●	●
CE4	●●	●	●●	●●	●
Нормальная подача					●
Ширина канавки s [mm]		1,5–2,0	1,0–3,0	1,0–3,0	1,2–3,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04–0,12	0,03–0,23	0,03–0,23	0,03–0,33
Страница в каталоге	A 348	A 349	A 349	A 349	A 349

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AG60

CK8

CF6

CF5

CE4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

System	DX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача
Геометрия	GD3	GD6	UF8	UF7	UF4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	0,3–2,8
f [mm]	0,04–0,23	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33
Страница в каталоге	A 349	A 349	A 351	A 351	A 351

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

GD3

GD6

UF8

UF7

UF4

System	DX				
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
Геометрия	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4
P Сталь	●●	●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●		●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●			●	
S Жаропрочные сплавы	●			●●	●
H Материалы высокой твердости			●		
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0
a _p [mm]	0,5–2,8	0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5
f [mm]	0,10–0,33	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38
Страница в каталоге	A 351	A 351	A 351	A 352	A 352

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

UF4

UD4

UA4











RF7











RD4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения











Пластины











System	GX				
Вид обработки	Малая подача		Нормальная подача	Высокая подача	Малая подача
Геометрия					
	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8
P Сталь		●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун			●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твёрдости				●	
O Прочее		●	●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	1,5–3,0	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4
a _p [mm]					
f [mm]	0,04–0,22	0,03–0,20	0,03–0,25	0,04–0,40	0,05–0,10
Страница в каталоге	A 354	A 354	A 354	A 354	A 361
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8

System	GX				
Вид обработки	Нормальная подача			Малая подача	
Геометрия					
	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1
P Сталь	●●	●●			
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●	●			
N Цветные металлы	●	●	●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					●●
O Прочее	●		●●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a _p [mm]				0,05–3,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,30	0,04–0,28	0,10–0,30	0,02–0,15
Страница в каталоге	A 354	A 354	A 360	A 353	A 353
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения






Пластины					
System	GX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача	
					
Геометрия	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4
P Сталь	●●	●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	
K Чугун	●		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●		
S Жаропрочные сплавы	●●		●		
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	1,6–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–8,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–3,2	0,3–3,5	0,3–4,0	0,3–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,35	0,06–0,35	0,10–0,55	0,10–0,40	0,08–0,40
Страница в каталоге	A 356	A 356	A 356	A 356	A 356
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4

System	GX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача	
					
Геометрия	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●
K Чугун	●		●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	2,8	6,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,2–4,0
f [mm]	0,05–0,25	0,10–0,60	0,05–0,60	0,10–0,53	0,08–0,80
Страница в каталоге	A 359	A 362	A 362	A 362	A 362
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

System	GX		SX		
Вид обработки	Нормальная подача		Малая подача		Нормальная подача
Геометрия					
	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5
P Сталь		●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●	●●	●●
K Чугун		●			●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●			●	●
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	5,0	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–6,0
a_p [mm]	0,1–3,0	0,5			
f [mm]	0,05–0,50	0,15–0,30	0,04–0,25	0,03–0,20	0,03–0,30
Страница в каталоге	A 360	A 362	A 364	A 364	A 364

QR-код


www.walter-tools.com/woc/






FS-M1

AF5

CK8

CF6

CF5

System	SX			UX	
Вид обработки	Высокая подача	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача
Геометрия					
	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●		●●	●●	
K Чугун	●●		●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	
H Материалы высокой твёрдости	●				
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0
a_p [mm]				0,9–4,0	
f [mm]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60
Страница в каталоге	A 364	A 365	A 365	A 365	A 366

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CE4

SK8

SF5

UF4

GD2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины	
System	GX
Вид обработки	
	
Геометрия	.X..N
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твердости	
O Прочее	
Ширина канавки s [мм]	4,8–10,3
a_p [мм]	
f [мм]	
Страница в каталоге	A 359

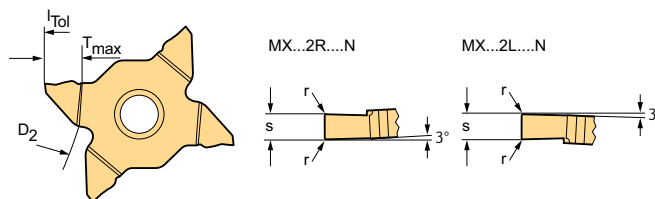
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

Отрезка и обработка канавок 3° — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 MX22-2L150N01-GD8 MX22-2L200N02-GD8 MX22-2L300N02-GD8	1.5	0.1	5	130	0.03–0.06	±0.02	±0.03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	2	0.2	5	100	0.04–0.10	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
	3	0.2	5	100	0.04–0.14	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
 MX22-2R150N01-GD8 MX22-2R200N02-GD8 MX22-2R300N02-GD8	1.5	0.1	5	130	0.03–0.06	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
	2	0.2	5	100	0.04–0.10	±0.02	±0.03	☺	☺	☺
	3	0.2	5	100	0.05–0.14	±0.02	±0.03	☺	☺	☺

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

При использовании режущей пластины MX22-2R... следует использовать инструмент G3051...R

При использовании режущей пластины MX22-2L... следует использовать инструмент G3051...L

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L150N01-GD8 WSM23S

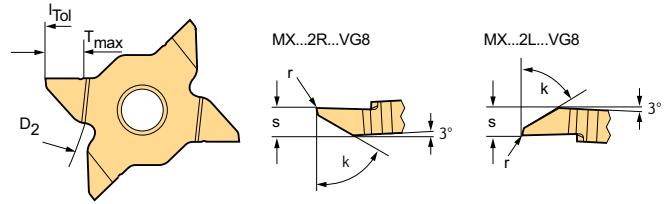
HC = твёрдый сплав с покрытием

Расточка и обработка канавок 3° – режущие пластины



MX

Tiger-tec® Silver

A2



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	WSM235 ☺	WSM235 ☹	WSM235 ☹
 MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	☺	☹	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L280L01-VG8 WSM23S

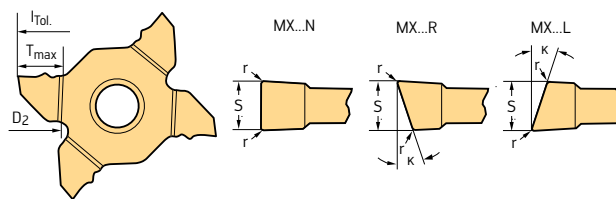
HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины




MX

Tiger-tec® Silver

A2



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM235	HC	WSM135	HC	WSM235
 MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1	1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1	3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺				☺
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1	2		0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1	2		0,03-0,08	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1	2		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1	2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1	5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺				☺
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2	3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2	3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2	3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2	3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺				☺
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺				☺
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2	6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2	6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4	6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2	6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6	6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2	6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4	6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2	6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2	6	100	0,10-0,28	±0,02	±0,03	☺					☺
 MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺
 MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺					☺
MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺					☺

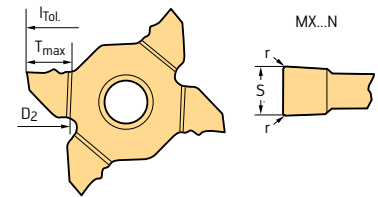
Пример заказа инструмента из сплава WSM235: MX22-2E080N01-CF5 WSM235

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины


MX

Tiger-tec® Silver



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23S	WSM23S	WSM23S
 MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

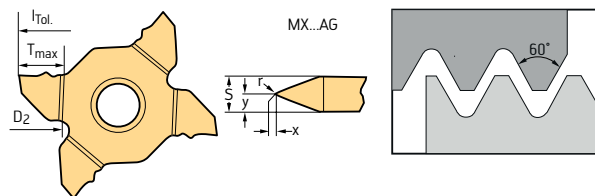
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E050N01-GD8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

A2

Наружная резьба неполного профиля 60° — Режущие пластины

MX
Tiger-tec® Silver


Пластины

Обозначение	P mm	Шаг резьбы (P) in	X mm	Y mm	P		M		S	
					HC	WSM23S	HC	WSM23S	HC	WSM23S
MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	1,68	0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	2,83	0,08	☺	☺	☺	☺	☺	☺

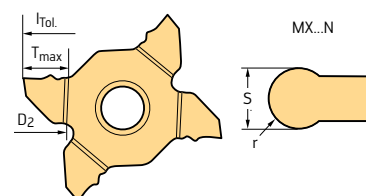

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E-EN-A60 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

MX
Tiger-tec® Silver


Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM23S	HC	WSM13S	HC	WSM23S
MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E157N08-RF5 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☺ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

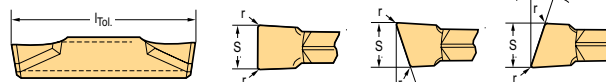
DX

Tiger-tec® Silver

DX...N

DX...R

DX...L



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S	
								HC		HC		HC	HF	HC	
								WKP235	WSM235	WSM335	WSM435	WSM235	WSM335	WSM435	WKP235
DX18-1E120N01-CE4	1.2	0.15		18	0.04-0.13	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E150N01-CE4	1.5	0.15		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200N02-CE4	2	0.2		18	0.06-0.17	±0.05	±0.15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
DX18-2E250N02-CE4	2.5	0.2		18	0.07-0.21	±0.05	±0.15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
DX18-3E300N02-CE4	3	0.2		18	0.09-0.33	±0.05	±0.15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E100N01-CF5	1	0.1		18	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E150N01-CF5	1.5	0.15		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200N02-CF5	2	0.2		18	0.04-0.14	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E250N02-CF5	2.5	0.2		18	0.05-0.18	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-3E300N02-CF5	3	0.2		18	0.08-0.23	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E100N01-CF6	1	0.1		18	0.03-0.08	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E150N01-CF6	1.5	0.15		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200N02-CF6	2	0.2		18	0.03-0.14	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E250N02-CF6	2.5	0.2		18	0.03-0.18	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-3E300N02-CF6	3	0.2		18	0.04-0.23	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200N02-GD3	2	0.2		18	0.04-0.15	±0.05	±0.15	⊗							⊗
DX18-2E250N02-GD3	2.5	0.2		18	0.04-0.17	±0.05	±0.15	⊗							⊗
DX18-3E300N03-GD3	3	0.3		18	0.06-0.21	±0.05	±0.15	⊗							⊗
DX18-4E400N04-GD3	4	0.4		18.5	0.10-0.23	±0.05	±0.15	⊗							⊗
DX18-2E200N02-GD6	2	0.2		18	0.04-0.14	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E250N02-GD6	2.5	0.2		18	0.06-0.20	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-3E300N03-GD6	3	0.3		18	0.08-0.21	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-4E400N04-GD6	4	0.4		18.5	0.10-0.25	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200L6-CE4	2	0.2	6	18	0.04-0.12	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-2E250L6-CE4	2.5	0.2	6	18	0.05-0.15	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-3E300L6-CE4	3	0.2	6	18	0.09-0.27	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-2E200L6-CF5	2	0.2	6	18		±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-2E250L6-CF5	2.5	0.2	6	18		±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-3E300L6-CF5	3	0.2	6	18		±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18		±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18.8		±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-1E150L10-CF5	1.5	0	10	18		±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18		±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18.8		±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200L6-CF6	2	0.2	6	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-2E250L6-CF6	2.5	0.2	6	18	0.03-0.15	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-3E300L6-CF6	3	0.2	6	18	0.04-0.19	±0.05	±0.15		⊗	⊗					⊗
DX18-1E150L10-CF6	1.5	0	10	18	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18.3	0.03-0.13	±0.05	±0.15		⊗						⊗
DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0.04-0.10	±0.05	±0.15					⊗			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0.05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: DX18-1E120N01-CE4 WSM33S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

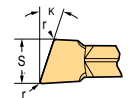
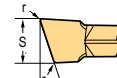
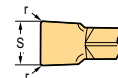
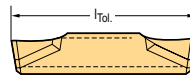
DX

Tiger-tec® Silver











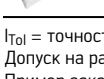






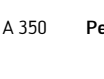

DX...N

DX...R

DX...L



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S		
								HC				HC				HC	HF	HC		
								WKP235	WSM235	WSM335	WSM435	WSM235	WSM335	WSM435	WKP235	WN13	WSM235	WSM335	WSM435	
 DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,05	±0,15									☉				
 DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,05	±0,15									☉				
 DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☉	☉	☉					☉		☉	☉	
 DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15		☉	☉		☉	☉					☉	☉	
 DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15									☉				
DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15			☉			☉						☉	
DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15			☉			☉						☉	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM335: DX18-1E120N01-CE4 WSM335

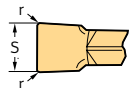
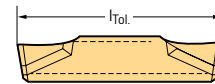
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Silver

DX...N



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P			M			K			S		
								HC			HC			HC			HC		
								WKP235	WSM235	WSM335	WSM435	WSP235	WSM335	WSM435	WKP135	WKP235	WKP335	WSM235	WSM335
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15						☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10-0,25	0,4-2,0	±0,05	±0,15						☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10-0,38	0,5-2,8	±0,05	±0,15						☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10-0,38	0,9-2,8	±0,05	±0,15						☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10-0,23	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10-0,33	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10-0,33	0,9-2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10-0,18	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10-0,21	0,3-1,3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10-0,23	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10-0,33	0,3-2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10-0,33	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10-0,33	0,9-2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10-0,33	0,5-2,8	±0,05	±0,15		☺								☺		

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM235: DX18-2E200N02-UF7 WSM235

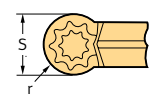
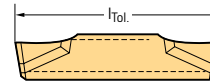
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Silver

DX...N



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K		S				
								HC				HC		HC		HC				
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S		
 DX18-2E200N10-RD4 DX18-3E300N15-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺				☺								
	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☺	☺		☺	☺					☺	☺
 DX18-2E200N10-RF7 DX18-3E300N15-RF7 DX18-4E400N20-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺							
	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺						☺	☺
	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺		☺							☺	

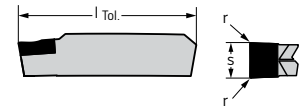
 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: DX18-2E200N10-RD4 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

CBN — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	S	H	
							BH	BL	
							WBS10	WBH20	
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10-0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10-0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02-0,10	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02-0,12	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02-0,14	±0,02	±0,03		☹
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02-0,15	±0,02	±0,03		☹

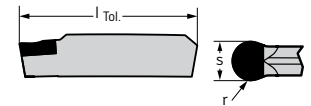
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	S	H	
							BH	BL	
							WBS10	WBH20	
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10-0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10-0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02-0,10	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02-0,12	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02-0,14	±0,02	±0,03		☹
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02-0,15	±0,02	±0,03		☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

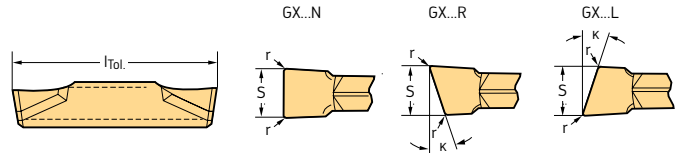
BH = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S		
								HC			HC			HC	HW	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WKL	WSM23S	WSM33S
GX16-1E200N02-CE4	2	0.2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,15	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,12	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

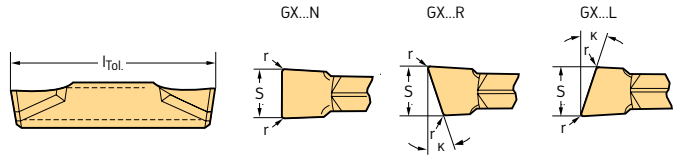
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

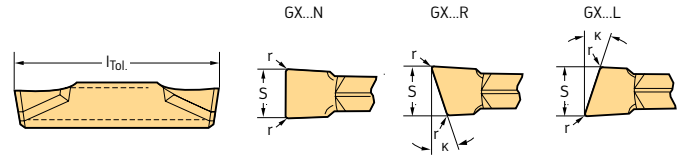
Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			K	N	S		
								HC			HC			HC	HW	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S
GX16-1E200N02-GD6	2	0.2		16	0.04-0.12	±0.05	±0.15	⊕	⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300N03-GD6	3	0.3		16	0.08-0.18	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-3E400N04-GD6	4	0.4		16	0.10-0.22	±0.05	±0.15	⊕			⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300N03-GD6	3	0.3		24	0.08-0.18	±0.05	±0.15	⊕	⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-3E400N04-GD6	4	0.4		24	0.10-0.22	±0.05	±0.15	⊕	⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-3E500N04-GD6	5	0.4		24	0.12-0.24	±0.05	±0.15	⊕	⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-4E600N05-GD6	6	0.5		24	0.14-0.30	±0.05	±0.15	⊕	⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-2E300N03-GD6	3	0.3		34	0.08-0.20	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-3E400N04-GD6	4	0.4		34	0.10-0.22	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300L6-CE4	3	0.2	6	16.6	0.09-0.24	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300L6-CE4	3	0.2	6	24.6	0.09-0.24	±0.05	±0.15	⊕	⊕	⊗	⊕	⊗	⊕			⊕	⊕	⊗
GX24-3E400L6-CE4	4	0.2	6	24.6	0.10-0.26	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-2E300L6-CE4	3	0.3	6	34	0.09-0.24	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300L6-CF5	3	0.2	6	24.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕	⊗	⊕	⊗				⊕	⊕	⊗
GX24-3E400L6-CF5	4	0.2	6	24.6	0.10-0.18	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-2E300L6-CF5	3	0.3	6	34	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300L6-CF6	3	0.2	6	24.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R6-CE4	2	0.2	6	16.6	0.04-0.10	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E250R6-CE4	2.5	0.2	6	16.6	0.05-0.12	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300R6-CE4	3	0.2	6	16.6	0.09-0.24	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300R6-CE4	3	0.2	6	24.6	0.09-0.24	±0.05	±0.15	⊕	⊕	⊗	⊕	⊗	⊕			⊕	⊕	⊗
GX24-3E400R6-CE4	4	0.2	6	24.6	0.10-0.26	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-2E300R6-CE4	3	0.3	6	34	0.09-0.24	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16.4	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16.4	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R6-CF5	2	0.2	6	16.6	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊕	⊗	⊕	⊗				⊕	⊕	⊗
GX16-1E250R6-CF5	2.5	0.2	6	16.6	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300R6-CF5	3	0.2	6	16.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16.6	0.04-0.13	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300R6-CF5	3	0.2	6	24.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕	⊗	⊕	⊗				⊕	⊕	⊗
GX24-3E400R6-CF5	4	0.2	6	24.6	0.10-0.18	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX34-2E300R6-CF5	3	0.3	6	34	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16.2	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300R15-CF6	3	0	15	16.2	0.04-0.13	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E200R6-CF6	2	0.2	6	16.6	0.03-0.10	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-1E250R6-CF6	2.5	0.2	6	16.6	0.03-0.12	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-2E300R6-CF6	3	0.2	6	16.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX16-0E150R10-CF6	1.5	0.15	10	16.6	0.03-0.10	±0.05	±0.05		⊕		⊕					⊕	⊕	
GX24-2E300R6-CF6	3	0.2	6	24.6	0.04-0.16	±0.05	±0.15		⊕	⊗	⊕	⊗				⊕	⊕	⊗

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины Tiger-tec® Silver

A2



Режущие пластины

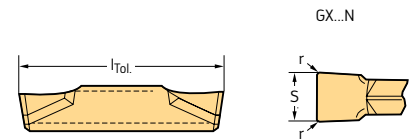
Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S			
								HC				HC			HC	HW	HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S					
								HC				HC			HC	HC	HC					
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15									☺						
GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15									☺			☺			
GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15									☺			☺			
GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15									☺			☺			
GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15									☺			☺			
GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15									☺			☺			
GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15									☺			☺			

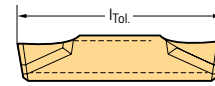
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

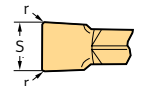
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



GX...N



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K			S			
								HC					HC			HC			HC			
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX16-1E200N02-UD4	2	0.2	16	0.10-0.15	0.3-1.2	±0.05	±0.15	⊗			⊗		⊗								⊗	
GX16-2E300N03-UD4	3	0.3	16	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗			⊗		⊗								⊗	
GX16-3E400N04-UD4	4	0.4	16	0.10-0.30	0.5-2.8	±0.05	±0.15	⊗			⊗		⊗								⊗	
GX24-2E300N03-UD4	3	0.3	24	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-2E318N03-UD4	3,18	0.3	24	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-3E400N04-UD4	4	0.4	24	0.10-0.30	0.5-2.8	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-3E400N08-UD4	4	0.8	24	0.10-0.30	0.9-2.8	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-3E500N04-UD4	5	0.4	24	0.12-0.35	0.5-3.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-3E500N08-UD4	5	0.8	24	0.12-0.35	0.9-3.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-4E600N05-UD4	6	0.5	24	0.14-0.40	0.6-3.5	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-4E600N08-UD4	6	0.8	24	0.14-0.40	0.9-3.5	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX30-5E800N08-UD4	8	0.8	30	0.14-0.40	0.9-4.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX30-5E800N12-UD4	8	1.2	30	0.14-0.40	1.3-4.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗		⊗								⊗	⊗
GX16-1E200N02-UD6	2	0.2	16	0.06-0.15	0.3-1.2	±0.05	±0.15				⊗		⊗								⊗	⊗
GX16-2E300N03-UD6	3	0.3	16	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15				⊗		⊗								⊗	⊗
GX24-2E300N03-UD6	3	0.3	24	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX24-3E400N04-UD6	4	0.4	24	0.12-0.25	0.5-2.8	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX24-3E500N04-UD6	5	0.4	24	0.12-0.30	0.5-3.0	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX24-4E600N05-UD6	6	0.5	24	0.14-0.35	0.6-3.5	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX09-1E200N02-UF4	2	0.2	9	0.10-0.15	0.3-1.0	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX09-2E300N03-UF4	3	0.3	9	0.10-0.20	0.4-1.5	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX16-1E200N02-UF4	2	0.2	16	0.10-0.15	0.3-1.2	±0.05	±0.15	⊗			⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX16-1E239N02-UF4	2,39	0.2	16	0.10-0.15	0.3-1.3	±0.05	±0.15	⊗			⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX16-1E250N02-UF4	2,5	0.2	16	0.10-0.18	0.3-1.3	±0.05	±0.15	⊗			⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX16-2E300N03-UF4	3	0.3	16	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX16-3E400N04-UF4	4	0.4	16	0.10-0.30	0.5-2.8	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-2E300N02-UF4	3	0.2	24	0.10-0.20	0.3-2.0	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗								⊗	⊗
GX24-2E300N03-UF4	3	0.3	24	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-2E318N03-UF4	3,18	0.3	24	0.10-0.20	0.4-2.0	±0.05	±0.15	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E400N02-UF4	4	0.2	24	0.10-0.30	0.3-2.8	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E400N04-UF4	4	0.4	24	0.10-0.30	0.5-2.8	±0.05	±0.15	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E400N08-UF4	4	0.8	24	0.10-0.30	0.9-2.8	±0.05	±0.15	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E475N04-UF4	4,75	0.4	24	0.12-0.35	0.5-3	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E500N04-UF4	5	0.4	24	0.12-0.35	0.5-3.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-3E500N08-UF4	5	0.8	24	0.12-0.35	0.9-3.0	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-4E600N05-UF4	6	0.5	24	0.14-0.40	0.6-3.5	±0.05	±0.15	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-4E600N08-UF4	6	0.8	24	0.14-0.40	0.9-3.5	±0.05	±0.15	⊗			⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX24-4E635N05-UF4	6,35	0.5	24	0.14-0.4	0.6-3.5	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗
GX30-5E800N08-UF4	8	0.8	30	0.18-0.55	0.9-4.0	±0.05	±0.15				⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

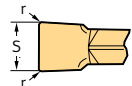
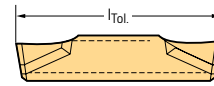
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины



GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K			S		
								HC					HC			HC			HC		
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM4-3S	WSM23S	WSM33S	WSM4-3S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM4-3S
 GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05-0,20	0,3-1,0	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09-0,30	0,9-2,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11-0,35	0,3-2,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11-0,35	0,6-2,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11-0,35	0,9-2,6	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11-0,35	0,9-3,2	±0,02	±0,03		☉			☉							☉		
 GX24-2F300N03-UF4	3	0,3	24	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15			☉		☉								☉	
GX24-3F400N04-UF4	4	0,4	24	0,10-0,30	0,5-2,8	±0,05	±0,15			☉		☉								☉	
GX24-3F500N04-UF4	5	0,4	24	0,12-0,35	0,5-3,0	±0,05	±0,15			☉		☉								☉	
GX24-4F600N05-UF4	6	0,5	24	0,14-0,40	0,6-3,5	±0,05	±0,15			☉		☉								☉	

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией

 Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

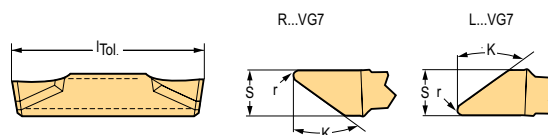
Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием




Обработка канавок и продольное точение —

Режущие пластины

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

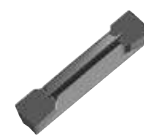
Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a _p mm	S _{tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
									HC	WSM23S	HC	WSM23S	HC	WSM23S
 GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05-0,12	0,2-0,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05-0,12	0,2-2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08-0,25	0,2-2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280L02-VG7 WSM23S


HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

GX



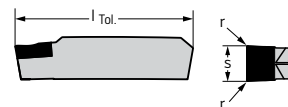
Режущие пластины

Обозначение	s mm	l mm	P	M	S
			HW	HW	HW
 GX24-2E4.80N	4,8	24,6	☺	☺	☺
GX24-3E6.30N	6,3	24,6	☺	☺	☺
GX24-4E8.30N	8,3	24,6	☺	☺	☺
GX24-5E10.30N	10,3	24,6	☺	☺	☺

Области применения твёрдого сплава WMG40 по ISO: P30, M30, S30
 Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

PCD — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



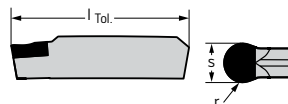
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0.2	16	0,04-0,12	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0.2	24	0,05-0,16	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N02FS-F1	4	0.2	24	0,06-0,22	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N02FS-F1	5	0.2	24	0,06-0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N02FS-F1	6	0.2	24	0,06-0,28	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

PCD — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05-0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05-0,30	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05-0,35	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05-0,40	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05-0,50	±0,02	±0,02	☺	☺

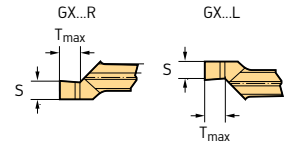
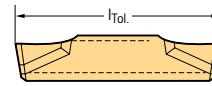
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S	
								HC	HC	HC	
								WSM23S	WSM23S	WSM23S	
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1.14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
	GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺
GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX09-1E100L00-GD8 WSM23S

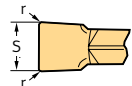
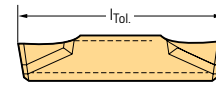
HC = твёрдый сплав с покрытием

обработки торцевых канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S		
								HC				HC		HC	HW	HC		
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S
GX24-3E500L04-AF5	5	0,4		0,15-0,30		±0,05	±0,15	☺			☹							☹
GX24-3E500R04-AF5	5	0,4		0,15-0,30		±0,05	±0,15	☺			☹							☹
GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08-0,25	0,2-1,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☹							☺
	2,39	1,2	16	0,08-0,25	0,2-1	±0,05	±0,15			☹	☹							☹
	3	1,5	16	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15			☺	☹							☹
	3	1,5	24	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
	3,18	1,59	24	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
	4	2	24	0,15-0,50	0,5-2,0	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
	4,75	2,38	24	0,17-0,6	0,5-2,3	±0,05	±0,15			☹	☹							☹
	5	2,5	24	0,17-0,60	0,5-2,5	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
	6	3	24	0,17-0,70	0,5-3,0	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
	6,35	3,18	24	0,17-0,7	0,5-3	±0,05	±0,15			☹	☹							☹
GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20-0,80	0,6-4,0	±0,05	±0,15	☺		☹	☹							☹
GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15		☺	☺								☺
	4	2	24	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15		☺	☺								☺
	5	2,5	24	0,12-0,53	0,1-2,5	±0,05	±0,15		☺	☺								☺
GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05-0,17	0,1-1,0	±0,02	±0,02			☺								☺
	2	1	16	0,08-0,25	0,1-1,0	±0,05	±0,05		☺	☺								☺
	2,39	1,200	16	0,08-0,28	0,2-1,2	±0,02	±0,02			☹								☹
	3	1,5	16	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02		☺	☺								☺
	4	2	16	0,12-0,45	0,1-2,0	±0,02	±0,02			☹								☹
	3	1,5	24	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02		☺	☺								☺
	3,18	1,59	24	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02			☹								☹
	4	2	24	0,12-0,45	0,1-2,0	±0,02	±0,02		☺	☺								☺
	5	2,5	24	0,15-0,50	0,1-2,5	±0,02	±0,02		☺	☺								☺
	6	3	24	0,15-0,55	0,1-3,0	±0,02	±0,02		☺	☺								☺
8	4	30	0,18-0,60	0,2-4,0	±0,02	±0,02			☹								☹	
GX24-3F500L04-AF5	5	0,4		0,15-0,30		±0,05	±0,15				☹							☹
GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17-0,60	0,5-0,0	±0,05	±0,15	☺			☹	☹						☹
GX24-3F500R04-AF5	5	0,4		0,15-0,30		±0,05	±0,15				☹							☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

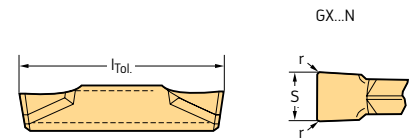
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

обработки торцевых канавок — Режущие пластины

Tiger-tec® Silver



GX...N

A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	Stol mm	lTol mm	P			M			K	N	S			
								HC			HC			HC	HW	HC			
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S
 GX24-2F300N15-RF7 GX24-3F400N20-RF7 GX24-3F500N25-RF7	3	1,5	24	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	4	2	24	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	5	2,5	24	0,12-0,53	0,1-2,5	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10-0,60	0,1-4,0	±0,02	±0,05								⊕				

lTol = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус rTol = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

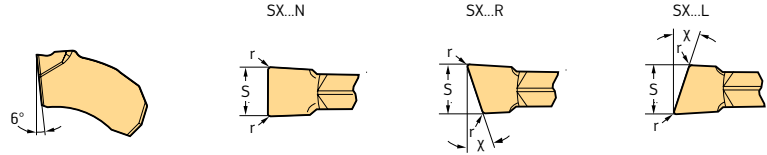
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
							HC				HC			HC	HW	HC		
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03-0,12	±0,05	±0,1												
SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06-0,15	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉
SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09-0,30	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉
SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10-0,32	±0,05	±0,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06-0,18	±0,05	±0,1		☉		☉							☉	☉
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09-0,30	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10-0,32	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12-0,35	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12-0,35	±0,05	±0,1	☉		☉		☉						☉	☉
SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12-0,40	±0,05	±0,1	☉		☉		☉						☉	☉
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25-0,60	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20-0,55	±0,05	±0,1	☉		☉		☉						☉	☉
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03-0,10	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04-0,12	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08-0,20	±0,05	±0,1		☉		☉							☉	☉
SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10-0,22	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08-0,20	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10-0,25	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10-0,30	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03-0,12	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04-0,20	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04-0,12	±0,02	±0,05											☉	
SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08-0,20	±0,02	±0,05											☉	
SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10-0,22	±0,02	±0,05											☉	
SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10-0,25	±0,02	±0,05											☉	
SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09-0,20	±0,05	±0,1	☉		☉				☉				☉	☉
SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10-0,22	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-5E500L6-CE4	5	0,4	6	0,12-0,25	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12-0,30	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200L6-CF5	2	0,2	6	0,04-0,10	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08-0,17	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10-0,20	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06-0,10	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09-0,20	±0,05	±0,1	☉		☉				☉				☉	☉
SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10-0,22	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12-0,25	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12-0,30	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04-0,10	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08-0,17	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10-0,20	±0,05	±0,1			☉								☉	☉
SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05-0,15	±0,05	±0,1			☉								☉	☉

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

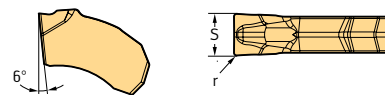
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM33S	WSM43S
SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

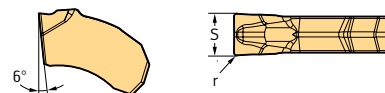
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

Отрезное фрезерование — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		N	S			
						HC		HC		HW	HC	HW		
							WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WK1	WSM33S	WSM43S	WK1
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

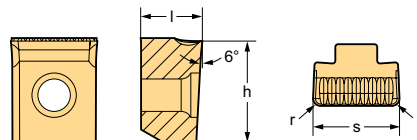
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-1E150N01-SF5 WSM33S


Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

UX

Tiger-tec® Silver



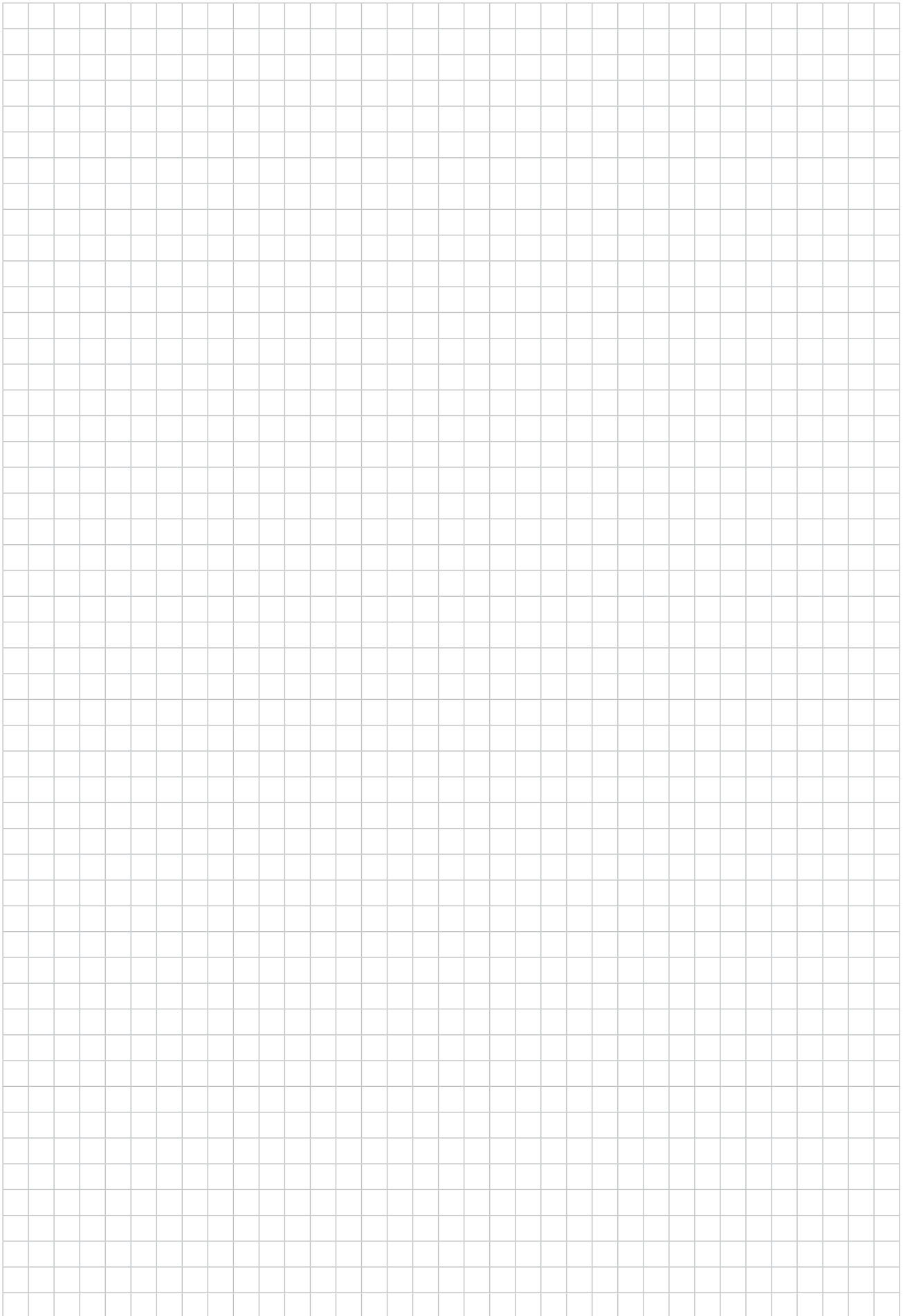
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		K	
							HC	HC	WKP33S	WKP33S
 UX-12E1200N10-GD2 UX-19E1900N15-GD2	12	1	8,6	0,20–0,40	±0,2	±0,1	☺	☹	☺	☹
	19	1,5	13,6	0,25–0,60	±0,2	±0,1	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WKP33S: UX-12E1200N10-GD2 WKP33S



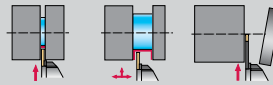
Державки/отрезные лезвия

A2

System



Вид обработки


G3011

G3011...-P

G3021...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 382	A 384	A 388

QR-код


www.walter-tools.com/woc/G3011

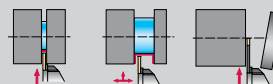
www.walter-tools.com/woc/G3011-P

www.walter-tools.com/woc/G3021-P

System



Вид обработки


G3051...-P

G4014

G4014...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	17,5	17,5
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	10–20	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Страница в каталоге	A 390	A 395	A 401

QR-код

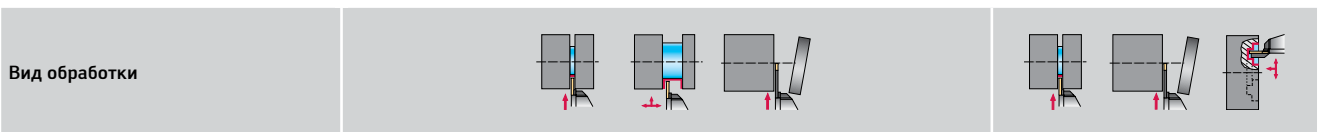

www.walter-tools.com/woc/G3051-P

www.walter-tools.com/woc/G4014

www.walter-tools.com/woc/G4014-P

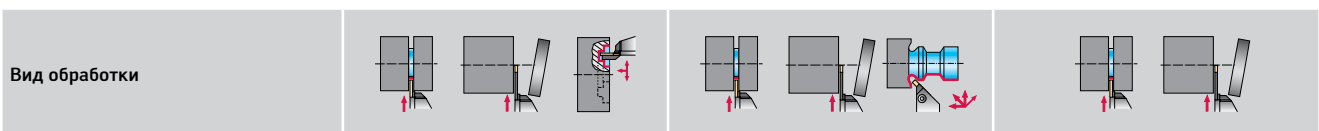
Державки/отрезные лезвия

System



Обозначение	G4011	G4011...-P	G4511
Ширина канавки s [mm]	2-4	2-4	2-6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	17	17	5
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20-25	20-25	12-25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750-1,000	1,000	
Страница в каталоге	A 403	A 409	A 410
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

System



Обозначение	G4521	G4551	G4041
Ширина канавки s [mm]	2-6	2-6	1,5-3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	5	5	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20-25	20-25	26-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 411	A 412	A 415
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4521	G4551	G4041

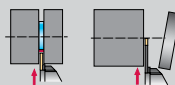
Державки/отрезные лезвия

A2

System



Вид обработки


G4041...-P

G4041...C

G4041...C-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2	1,5–3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	21	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 416	A 417	A 418

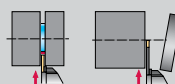
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G4041-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-P)
[G4041-C](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-C)
[G4041-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-C-P)

System



Вид обработки


G4042...N

G4042...N...-P

G4634-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	1,5–4	3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	40	40	16
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	33
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 413	A 414	A 420

QR-код

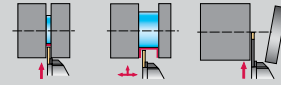
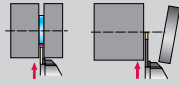

www.walter-tools.com/woc/
[G4042-N](http://www.walter-tools.com/woc/G4042-N)
[G4042-N-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4042-N-P)
[G4634-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4634-P)

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



Обозначение

G4635

G1511

G1511...-P

Ширина канавки s [mm]

1,5–3

2–6

2–6

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

17

6

6

Подвод СОЖ

наружный

наружный

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

20–25

16–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750–1,000

1,000

Страница в каталоге

A 419

A 433

A 435

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4635

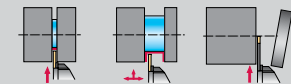
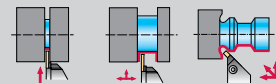
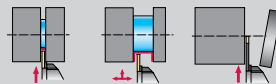
G1511

G1511-P

System



Вид обработки



Обозначение

G1521

G1551

G1011

Ширина канавки s [mm]

2–6

2–6

2–8

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

6

6

38

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20–25

16–32

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750–1,000

0,625–1,500

Страница в каталоге

A 438

A 440

A 422

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1521

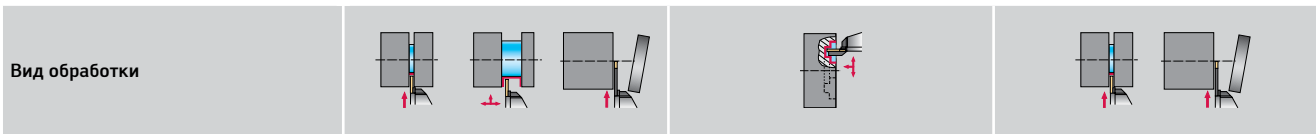
G1551

G1011

Державки/отрезные лезвия

A2

System



Обозначение	G1011...-P	MSS...E...	G1041
Ширина канавки s [mm]	2–8	0,6–8	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	21	32
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	L016–L032	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000		
Страница в каталоге	A 428	A 486	A 443
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1011-P	MSS-E	G1041

System



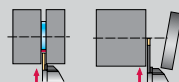
Обозначение	G1041...-P	G1041...C	G1041...C-P
Ширина канавки s [mm]	3–4	2–4	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	32	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 446	A 444	A 445
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-P	G1041-C	G1041-C-P

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G1042



XLCFN



G1634-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–6	3–6	2–4
Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]	60	21	33
Подвод СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	32	33–43
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 442	A 447	A 450

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1042

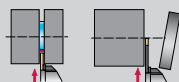
XLCFN

G1634-P

System



Вид обработки



G1332



MSS...E...C



MSS...E...A

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3	4–6	3–6
Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]	15	25	15
Подвод СОЖ		наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		L025	L020–L032
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 452	A 488	A 488

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1332

MSS-E-C

MSS-E-A

Державки/отрезные лезвия

A2

System

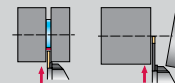


GX..



SX..

Вид обработки


G1111

G1111...-P

G2012

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3–6	5	1,5–3
Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]	25	33	33
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000		0,750–1,000
Страница в каталоге	A 453	A 458	A 461

QR-код



G1111



G1111-P



G2012

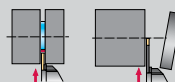
www.walter-tools.com/woc/

System



SX..

Вид обработки


G2012...-P

G2042...R/L

G2042...R/L...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–6	1,5–4	2–4
Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]	40	33	33
Подвод СОЖ	внутренний	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,500–1,000		
Страница в каталоге	A 463	A 469	A 471

QR-код



G2012-P



G2042-R-L



G2042-R-L-P

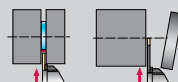
www.walter-tools.com/woc/

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G2042...R/L...C



G2042...R/L...C-P



G2042...N

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	4	2-4	2-6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	33	80
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	32	26-32	26-46
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 470	A 473	A 467

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C

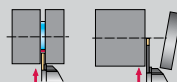
G2042-R-L-C-P

G2042-N

System



Вид обработки



G2042...N...-P



G2632-E...R/L...-SX



G2016...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3-10	2-8	12-19
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	100	45	41
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26-52	L020-L032	25-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 472	A 490	A 475

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-N-P

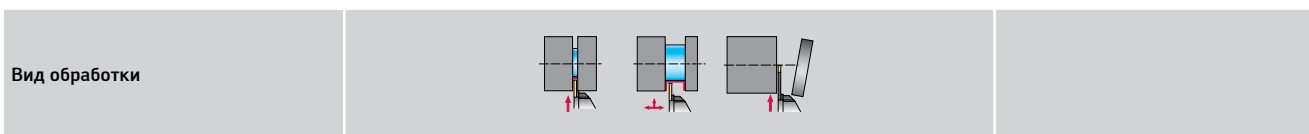
G2632

G2016-P

Державки/отрезные лезвия

A2

System



Вид обработки



Обозначение	MSS-...00	MSS-...90	G2661...-P
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки T _{макс.} [mm]			
Подвод СОЖ			внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32	16–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,250	0,750–1,250	0,750–1,500
Страница в каталоге	A 476	A 477	A 480
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-00	MSS-90	G2661-P

System




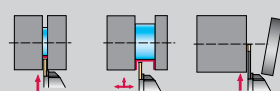








Вид обработки



Обозначение	SBN
Ширина канавки s [mm]	
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250
Страница в каталоге	A 482
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	SBN

Державки Walter Capto™

System	 MX..	 DX..	 GX..
Вид обработки			
			
Обозначение	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	17	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 483	A 484	A 485
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

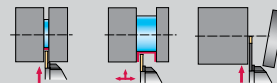
Державки Walter Capto™

A2

System



Вид обработки



G2632-E...R/L...-SX



C...-MSS



C...-MSS...90

Обозначение

Ширина канавки s [mm]

2–8

 Глубина канавки T_{макс.} [mm]

45

Подвод СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

L020–L032

C3–C6

C4–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 490

A 491

A 492

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G2632

C-MSS

C-MSS-90

Расточные оправки

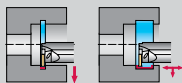
System	MX..	DX..	GX..
Вид обработки			
Обозначение	G3221...-P	G4221...-P	I12
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,75
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	4	10	3
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	31,25	25–32	16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,039	
Страница в каталоге	A 493	A 494	A 498
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

System	GX..		
Вид обработки			
Обозначение	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
Ширина канавки s [mm]	2–6	0,6–6	
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	12	19	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	16–40	L016–R040	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,039		0,039–0,079
Страница в каталоге	A 496	A 499	A 501
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1-5

Расточные оправки

System

Вид обработки



Обозначение

MSS...I...90-2.5

 Ширина канавки s [mm]

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]

Подвод СОЖ

 Сеч. хвостовика h [mm]

20–40

 Сеч. хвостовика h [Inch]

0,039–0,079

Страница в каталоге

A 501

QR-код

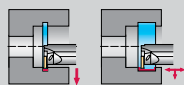

www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

System



Вид обработки



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [mm]

3-4

Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [mm]

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

Q32-Q50

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 503

QR-код

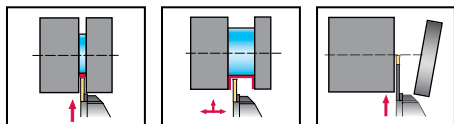

www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

Державки для обработки радиальных канавок

G3011
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	Тип
G3011-1010R-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	28	7	MX-22-2E ..
G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
G3011-1010L-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	28	7	MX-22-2E ..
G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

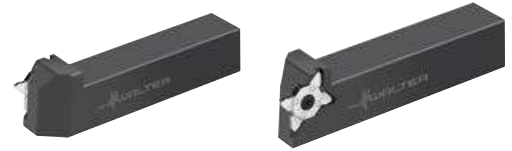
Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

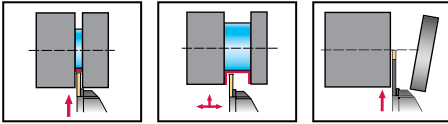
	s [mm]	0,5–3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G3011
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G3011-2020R-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
	G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
	G3011-2020L-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
	G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Торх)	FS2572 (T10IP)

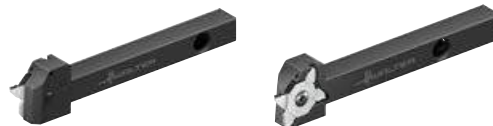
Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

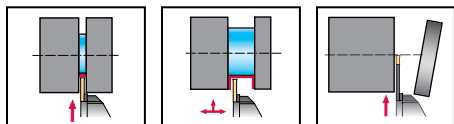
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

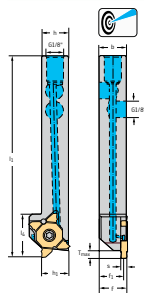
G3011...-P inch
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3011.08R-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	MX-22-2E ..
G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024	
G3011.08L-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	MX-22-2E ..
G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

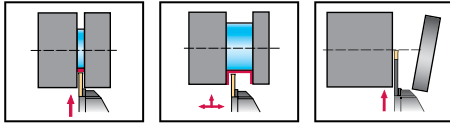
G3011...-P inch

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3011.12R-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157– 0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-4-P	0,157– 0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128	0.157–0.222
Винт пластины Момент затяжки		FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)		FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

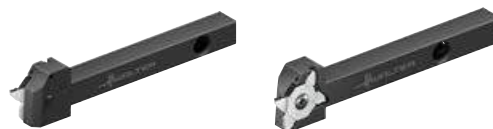
Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

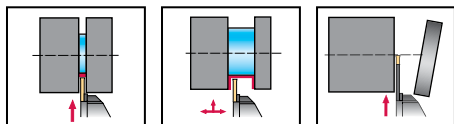
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

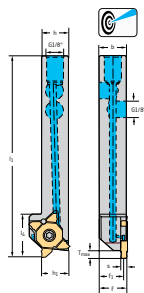
G3011...-P mm
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-1212R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616R-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

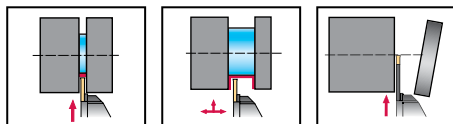
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P mm

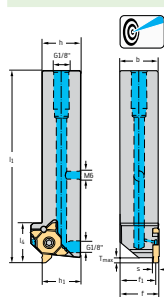
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

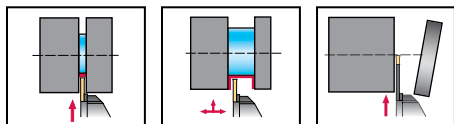
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

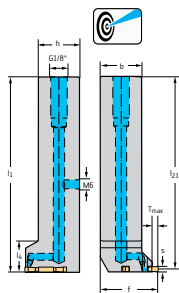
G3021...-P
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l _{z1} mm	Тип
G3021-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P									
G3021-2525R-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..
G3021-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P									
G3021-2525L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{z1} + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25	4–5,65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25–4–5,65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

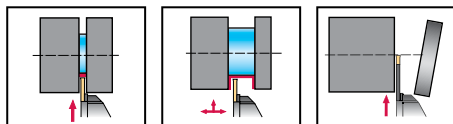
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P inch

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G3021.16R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$



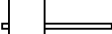
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»




Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,020–0,128–0,157–0,222
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,020–0,128–0,157–0,222
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

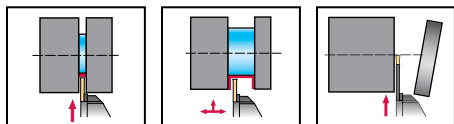
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державка 3° – обработка радиальных канавок

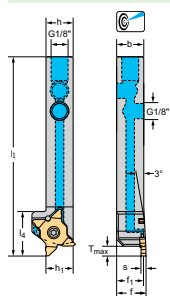
G3051...-P inch
Walter Cut


– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3051.10R-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX-22-2R ..
G3051.10L-MX22-2-P	0,020– 0,128	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX-22-2L ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

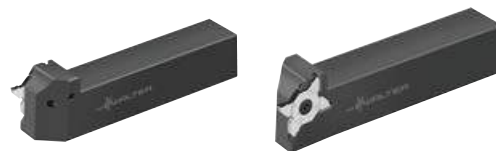
Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

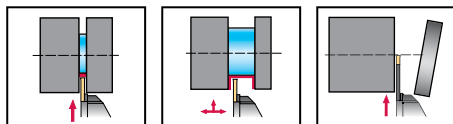
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P inch

Walter Cut



– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент		s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
	Обозначение								
	G3051.12R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX-22-2R ..
	G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	
	G3051.12L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX-22-2L ..
G3051.16L-MX22-2-P	0,236		1,000	1,000	1,053	5,906	1,024		

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8 см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
--	----------	-------------

	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

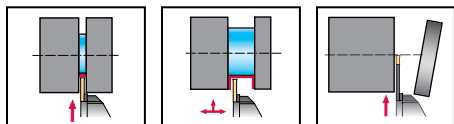
	s [inch]	0.020–0.128
--	----------	-------------

	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

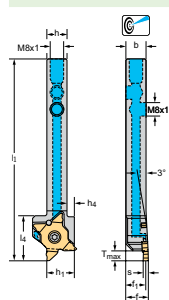
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm
Walter Cut


– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3051-1212R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	13,3	120	26	MX-22-2R ..
G3051-1212L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	13,3	120	26	MX-22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

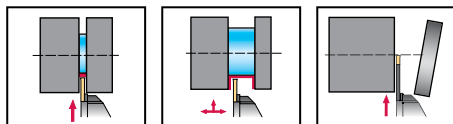
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm

Walter Cut



– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G3051-1616R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	16	16	17,3	120	26	MX-22-2R ..
	G3051-1616L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	16	16	17,3	120	26	MX-22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f_1 = F - s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

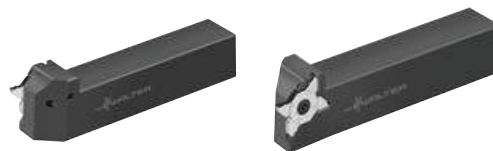
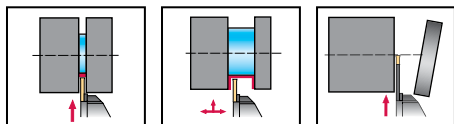
	s [mm]	0,5–3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

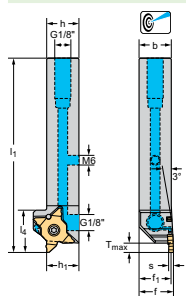
A2

Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm
Walter Cut

 – Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ


Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3051-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	21,3	125	26	MX-22-2R ..
G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	
G3051-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	21,3	125	26	MX-22-2L ..
G3051-2525L-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

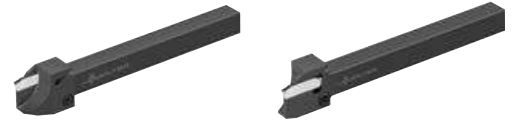
	s [mm]	0,5–3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

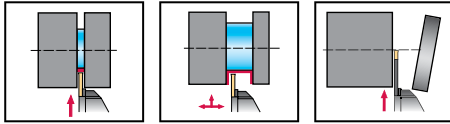
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

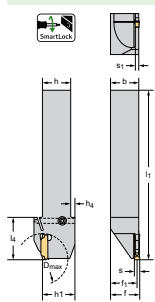
G4014 mm
Walter Cut


A2

– Боковое крепление винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020R-2T17DX18	3	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212R-3T12DX18		25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	
G4014-1616R-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020R-3T17DX18	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1010L-1T12DX18		25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	
G4014-1212L-1T12DX18	1,5	25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	DX18-1E1.5 ..
G4014-1010L-1.5T10DX18		20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	1-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

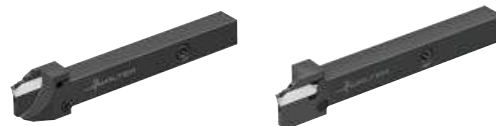
Комплектующие

	s [mm]	1-3
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

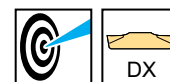
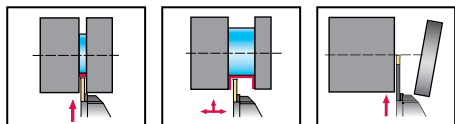
Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P mm

Walter Cut



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт M8x1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

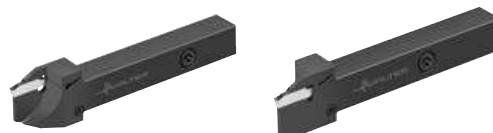
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

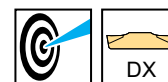
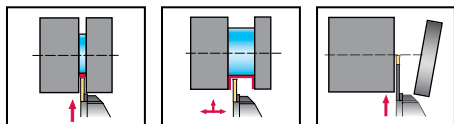
Державки для обработки радиальных канавок

 G4014...-P

Walter Cut



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

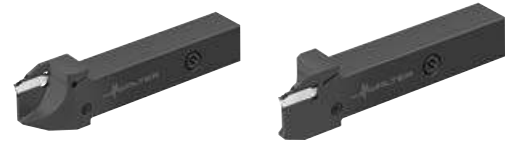
Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

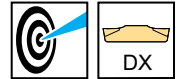
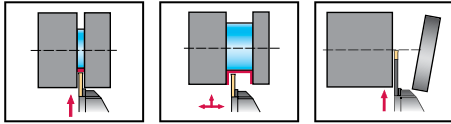
G4014...-P

Walter Cut



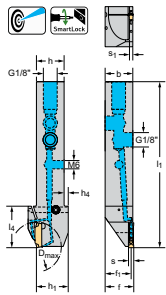
A2

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

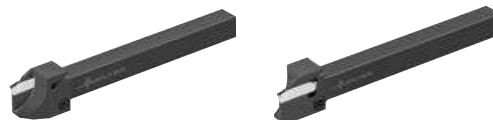
Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

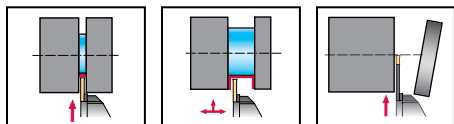
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

G4014 inch
Walter Cut


– Боковое крепление винтом


Инструмент

Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,06	0,12
Винт пластины Момент затяжки		FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2585 (T15IP) 3 Nm
Винт запорный		FS2589	FS2589
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,06–0,12
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Вставка		FS2014 (T15IP)
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248

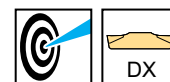
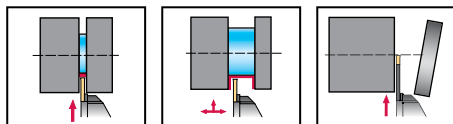
Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P inch

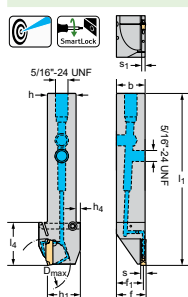
Walter Cut



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

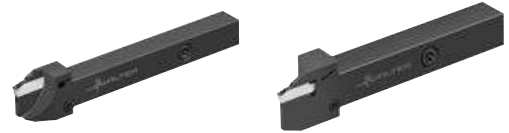
Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

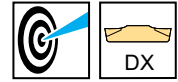
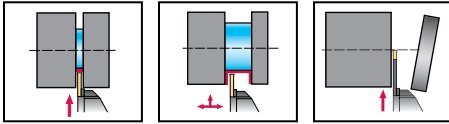
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P **inch**
Walter Cut


- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

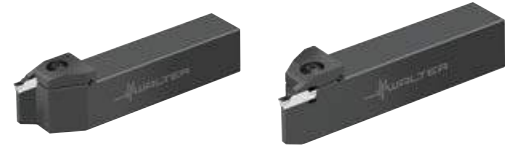
Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

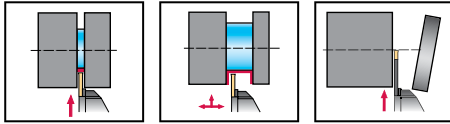
	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

G4011
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
<p>Square shank</p>	G4011-2020R-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525R-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	G4011-2020R-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2525R-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	G4011-2020R-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2020R-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525L-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	G4011-2020L-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2525L-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..	
G4011-2020L-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4		
G4011-2525L-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4		
G4011-2525L-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4		

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

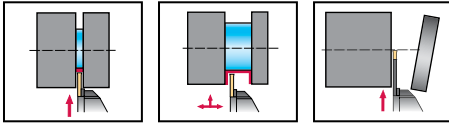
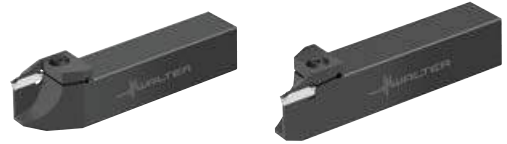
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

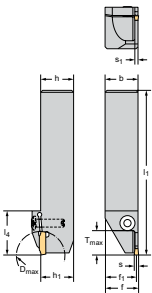
Державки для обработки радиальных канавок

 G4011

Walter Cut



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

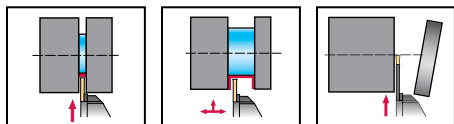
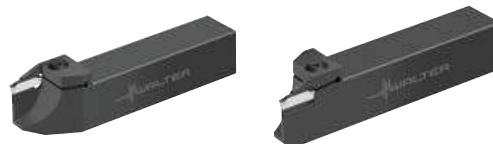
 WALTER
SELECT

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

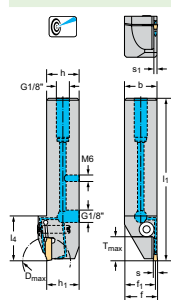
Державки для обработки радиальных канавок

 G4011...-P mm

Walter Cut



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

 На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

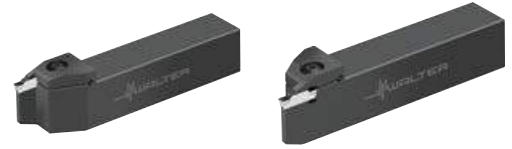
Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

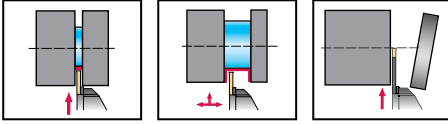
	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394		0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,16
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

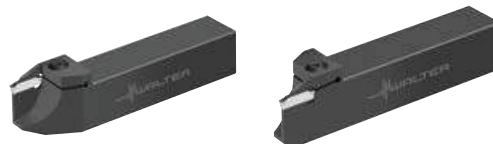
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

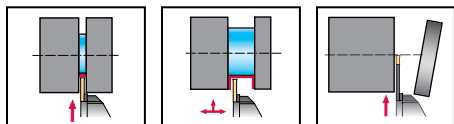
Державки для обработки радиальных канавок

 G4011 inch

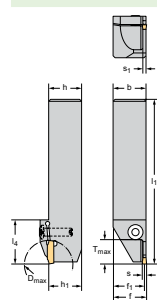
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,12
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

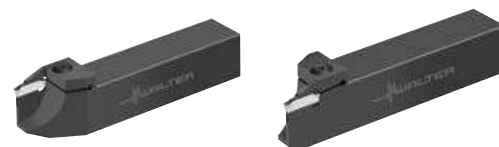
Комплектующие

	s [inch]	0,12
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

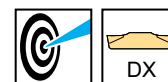
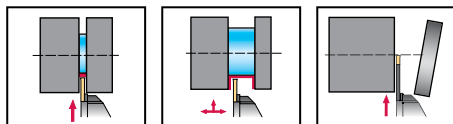
Державки для обработки радиальных канавок

G4011...-P inch

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08-0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

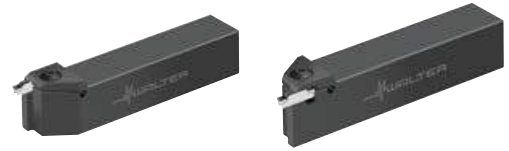
	s [inch]	0,08-0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

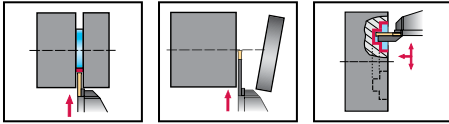
Универсальные державки

 G4511

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G4511-1212R-T5DX18	2-6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
	G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
	G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
	G4511-2020L-T5DX18		2-6	5	20	20	17,4	120	
	G4511-2525L-T5DX18	5		25	25	22,4	125	29	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

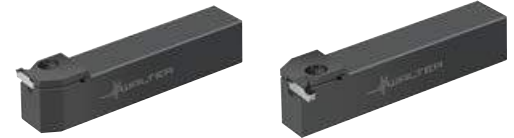
 WALTER
SELECT

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

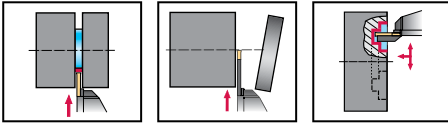
Универсальные державки 90°

G4521

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент		s	T _{max}	h = h ₁	b	f	l ₄	l ₂₁	Тип
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	Обозначение	2-6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
			5	25	25	30,5	27	122,4	
		2-6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
			5	25	25	30,5	27	122,4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 $l_1 = l_{21} + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

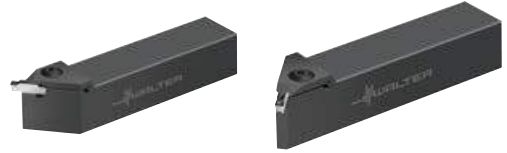
Сборочные детали		
	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)
Комплектующие		
	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

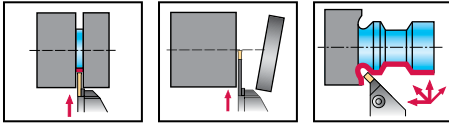
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 45°

G4551
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Тип
		G4551-2020R-T5DX18	2-6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
		G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	
		G4551-2525L-T5DX18	2-6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 $f = f_1 + 0,707 \times s/2$

$$l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

		s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

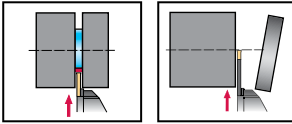
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Отрезное лезвие G4042...N mm Walter Cut



A2

– Система закрепления пластины



Инструмент		s	T _{max}	D _{max}	h ₄	b	l ₁	h ₁	s ₁	Тип
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
	G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
	G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Комплектующие		s [mm]	1,5–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494

●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

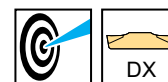
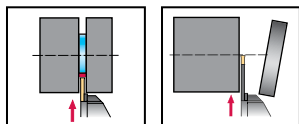
Отрезное лезвие

 G4042...N...-P mm

Walter Cut



- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

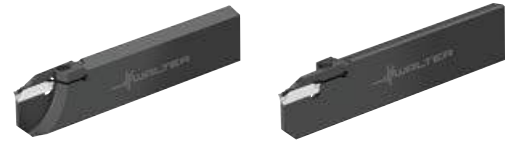
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		s [mm]	
	Вставка для передачи СОЖ		FS2282
Комплектующие		s [mm]	
	Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494

Усиленные отрезные лезвия

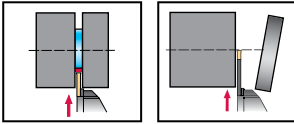
G4041

Walter Cut

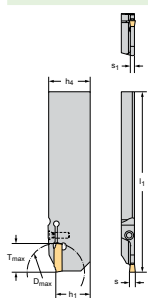


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

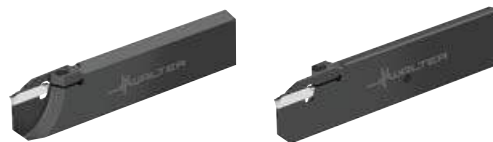
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

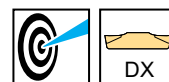
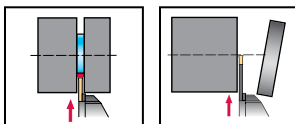
Усиленные отрезные лезвия

 G4041...-P mm

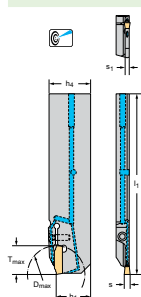
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	
	2	Винт пластины Момент затяжки
		FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	
	2	Отвёртка для канавочных пластин
		FS1485 (T15IP)
		Динамометрический ключ, аналоговый
		FS2003
		Динамометрический ключ, цифровой
		FS2248
		Вставка
		FS2014 (T15IP)

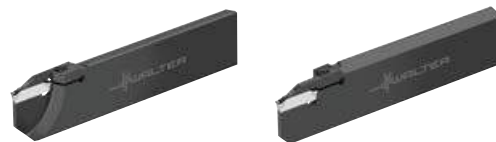
 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

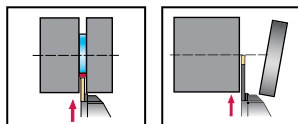
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G4041...C

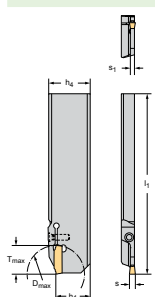
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
Винт пластины Момент затяжки		FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
Отвёртка для канавочных пластин		FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

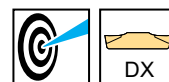
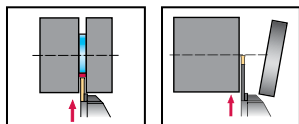
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

 G4041...C-P mm

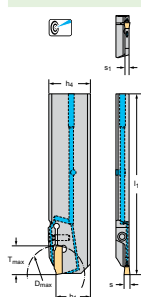
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-32R-3T21DX18C-P	3	21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-32L-3T21DX18C-P	3	21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Модули для обработки радиальных канавок

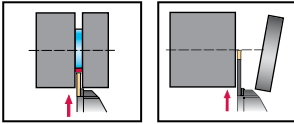
G4635

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент		s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	Обозначение								
	G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	DX18-1E15 ..
	G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	DX18-2E2 ..
	G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

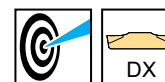
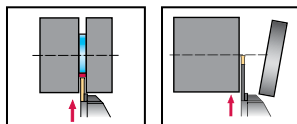
Модули для обработки радиальных канавок

 G4634-P mm

Walter Cut

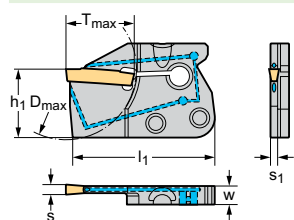


- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль

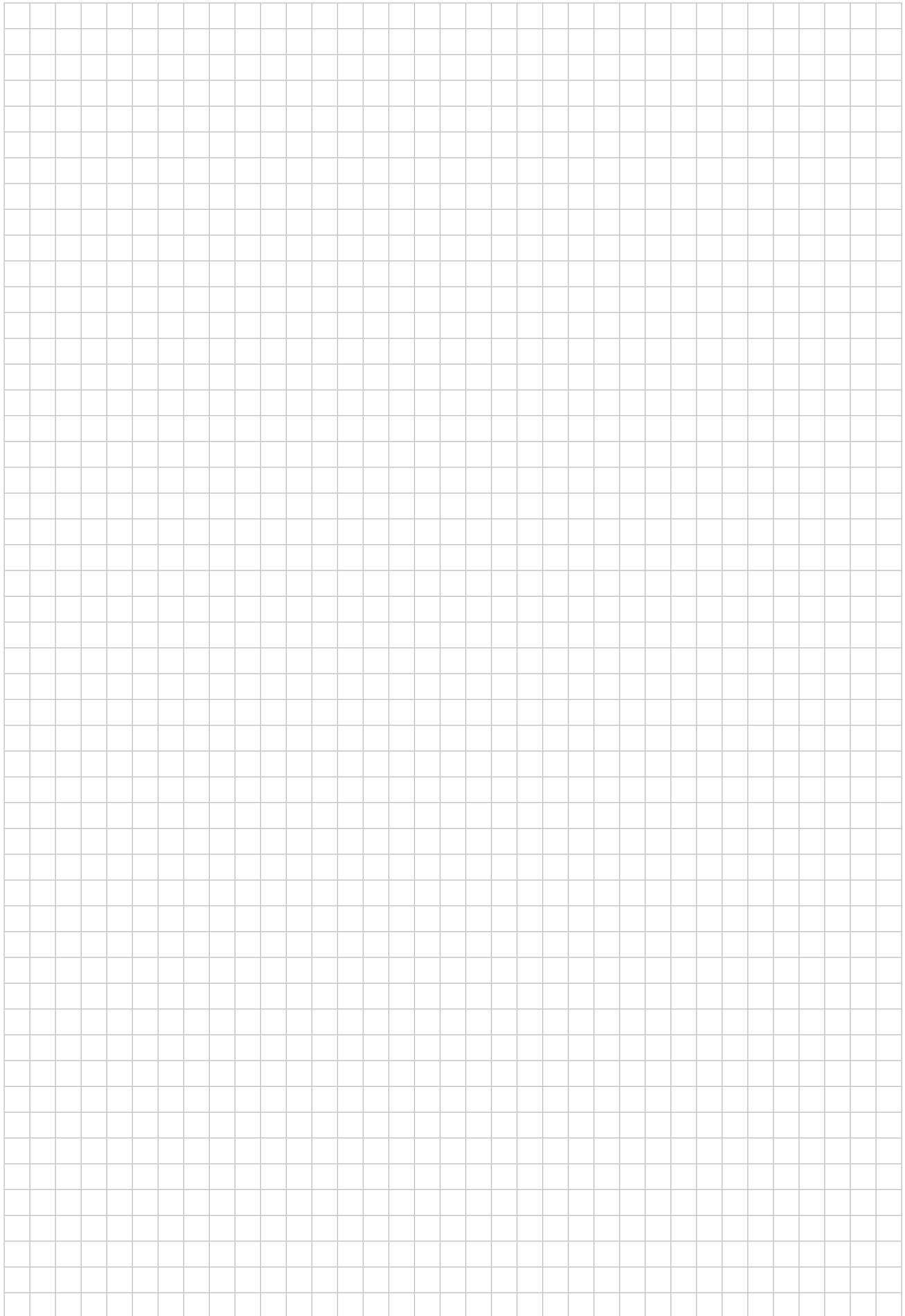


Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	4	36	1,6	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	46	1,6	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	46	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..



Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар



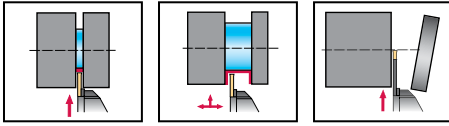
Державки для обработки радиальных канавок

 G1011

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип	
<p>Square shank</p>	G1011.1616R-3T12GX24	3		12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.2020R-3T12GX24			12	20	20	18,8	145	35	2,4		
	G1011.1616R-4T12GX24	4		12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.2020R-4T12GX24			12	20	20	18,3	145	35	3,4		
	G1011.2525R-4T12GX24			12	25	25	23,3	145	35	3,4		
	G1011.2020R-5T12GX24	5		12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..	
	G1011.2525R-5T12GX24			12	25	25	22,9	145	35	4,2		
	G1011.2020R-6T12GX24	6		12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..	
G1011.2525R-6T12GX24	12			25	25	22,4	145	35	5,2			
<p>Square shank</p>	G1011.2525R-8T28GX30	8	120	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..	
	G1011.3232R-8T28GX30		120	28	32	32	29	165	55	6,1		
<p>Square shank</p>	G1011.1616R-2T21GX24	2		21	16	16	15,3	150	40,3	2	GX24-1E2 ..	
	G1011.2020R-2T21GX24			21	20	20	19,2	150	40	1,6		
	G1011.1616R-3T21GX24	3		80	21	16	16	14,8	150	40,3	3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.2012R-3T21GX24			80	21	20	12	10,8	150	40	2,4	
	G1011.2020R-3T21GX24			80	21	20	20	18,8	150	40	2,4	
	G1011.2525R-3T12GX24	4		12	25	25	23,8	145	35	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.2525R-3T21GX24			80	21	25	25	23,8	150	40		2,4
	G1011.1616R-4T21GX24			80	21	16	16	14,3	150	40		3,4
	G1011.2020R-4T21GX24			80	21	20	20	18,3	150	40		3,4
	G1011.2525R-4T21GX24	5		80	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.2525R-4T32GX24			32	25	25	23,3	165	55	3,4		
	G1011.2020R-5T21GX24	6		80	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-4E6 ..
	G1011.2525R-5T21GX24			80	21	25	25	22,9	150	40	4,2	
	G1011.2525R-5T32GX24	6		120	32	25	25	22,9	165	55	4,2	GX24-4E6 ..
G1011.2020R-6T21GX24	80			21	20	20	17,4	150	40	5,2		
G1011.2525R-6T21GX24	6		80	21	25	25	22,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..	
G1011.2525R-6T32GX24			120	32	25	25	22,4	165	55	5,2		
<p>Square shank</p>	G1011.1616L-3T12GX24	3		12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.2020L-3T12GX24			12	20	20	18,8	145	35	2,4		
	G1011.1616L-4T12GX24	4		12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.2020L-4T12GX24			12	20	20	18,3	145	35	3,4		
	G1011.2525L-4T12GX24			12	25	25	23,3	145	35	3,4		
	G1011.2020L-5T12GX24	5		12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..	
	G1011.2525L-5T12GX24			12	25	25	22,9	145	35	4,2		

 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.2020L-6T12GX24	6		12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T12GX24			12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30	8	120	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232L-8T28GX30		120	28	32	32	29	165	55	6,1	


Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616L-2T21GX24	2		21	16	16	15,3	150	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020L-2T21GX24			21	20	20	19,2	150	40,3	2	
G1011.1616L-3T21GX24	3	80	21	16	16	14,8	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012L-3T21GX24		80	21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-3T21GX24		80	21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T12GX24			12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		80	21	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.1616L-4T21GX24	4	80	21	16	16	14,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24		80	21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24		80	21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24			32	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020L-5T21GX24	5	80	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T21GX24		80	21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24		120	32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020L-6T21GX24	6	80	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24		80	21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24		120	32	25	25	22,4	165	55	5,2	

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»




$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

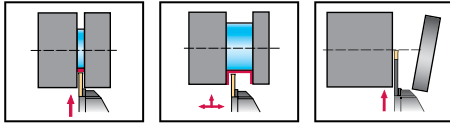
	s [mm]	2-8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G1011 inch
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип		
 Square shank	G1011.10R-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
	G1011.12R-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094			
	G1011.16R-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094			
	 Square shank	G1011.12R-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
		G1011.16R-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134		
		G1011.16R-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134		
 Square shank		G1011.12R-5T12GX24	0,197		0,472	0,750	0,750	0,669	5,709	1,378	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..	
		G1011.12R-6T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205		
		 Square shank	G1011.16R-6T12GX24	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16R-8T28GX30		0,315		4,724	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	
	G1011.20R-8T38GX30				5,512	1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
	G1011.24R-8T38GX30				5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	
 Square shank	G1011.12R-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..		
	G1011.16R-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063			
	 Square shank	G1011.10R-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
		G1011.12R-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094		
		G1011.16R-3T21GX24			3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575		0,094
		G1011.20R-3T21GX24			3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575		0,094
	 Square shank	G1011.12R-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
		G1011.16R-4T21GX24			3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575		0,134
		G1011.20R-4T26GX24			3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811		0,134
		G1011.16R-5T21GX24		0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575		0,165
	G1011.16R-5T32GX24		1,260		1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165			
	G1011.20R-5T26GX24		3,937		1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165		
	 Square shank	G1011.12R-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..	
		G1011.16R-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205		
G1011.16R-6T32GX24				1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205			
G1011.20R-6T21GX24				3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205		
 Square shank		G1011.20R-6T32GX24			5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165		0,205

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
 f = f₁ + s/2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

A2

Инструмент

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	h ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип		
G1011.10L-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
G1011.12L-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094			
G1011.16L-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094			
G1011.12L-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..		
G1011.16L-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134			
G1011.16L-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134			
Square shank												
G1011.12L-6T12GX24	0,236		0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..		
G1011.16L-6T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205			
G1011.16L-8T28GX30	0,315		4,724	1,102	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..		
G1011.20L-8T38GX30			5,512	1,496	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24			
G1011.24L-8T38GX30			5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559		0,24	
Square shank												
G1011.12L-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..		
G1011.16L-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063			
G1011.10L-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
G1011.12L-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094			
G1011.16L-3T21GX24			3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575		0,094	
G1011.20L-3T21GX24	3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..			
G1011.12L-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575		0,134		
G1011.16L-4T21GX24			3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906		1,575	0,134	
G1011.20L-4T26GX24	0,197		3,937	1,024	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..		
G1011.16L-5T21GX24			0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906		1,575	0,165
G1011.16L-5T32GX24					1,260	1,000	1,000	0,917	6,496		2,165	0,165
G1011.20L-5T26GX24	3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	GX24-4E6 ..			
G1011.12L-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575		0,205		
G1011.16L-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575		0,205		
G1011.16L-6T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165		0,205		
G1011.20L-6T21GX24			3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906		1,575	0,205	
G1011.20L-6T32GX24			5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496		2,165	0,205	

 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки


Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08	0,12–0,32
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Комплектующие

	s [inch]	0,08	0,12-0,32
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

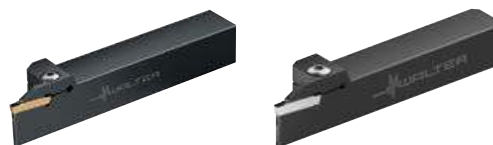
A2

A2

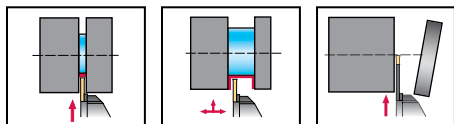
Державки для обработки радиальных канавок

 G1011...-P mm

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
<p>Square shank</p>	G1011.1616R-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
<p>Square shank</p>	G1011.1616R-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
	G1011.1616R-3T12GX24-P	3		12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.1616R-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
<p>Square shank</p>	G1011.2020R-4T12GX24-P	4		12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.2020R-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4	
	G1011.2525R-4T12GX24-P			12	25	25	23,3	125	35	3,4	
	G1011.2525R-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4	
	G1011.2525R-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4		
	G1011.2020R-5T12GX24-P	5		12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.2020R-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2	
	G1011.2525R-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2	
	G1011.2525R-5T21GX24-P			21	25	25	22,9	130	40	4,2	
	G1011.2525R-5T32GX24-P		120	32	25	25	22,9	145	55	4,2	
	G1011.2525R-6T12GX24-P	6		12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
	G1011.2525R-6T21GX24-P			21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2		
<p>Square shank</p>	G1011.2525R-8T28GX30-P	8		28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
	G1011.3225R-8T28GX30-P			28	32	25	22	145	55	6,1	

$$f = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

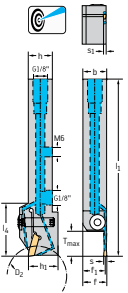
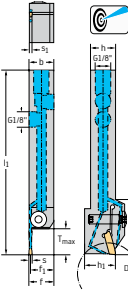
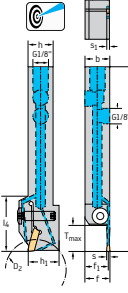
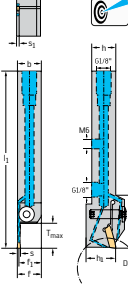
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент

	Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип	
	G1011.2020R-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..	
	G1011.2525R-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5		
	G1011.2020R-3T12GX24-P	3	80	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.2020R-3T21GX24-P			21	20	20	18,8	125	40	2,4		
	G1011.2020R-3T33GX34-P			140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
	G1011.2525R-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4		
	G1011.2525R-3T21GX24-P			80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.2525R-3T33GX34-P			140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	
	G1011.2020R-4T33GX34-P			4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3
G1011.2525R-4T33GX34-P	33	25	25			23,4	145	53	3,3			
Square shank												
	G1011.1616L-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	Square shank											
	G1011.1616L-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..	
	G1011.1616L-3T12GX24-P			3	12	16	16	14,8	120	31,5		2,4
	G1011.1616L-3T21GX24-P	80	21		16	16	14,8	120	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
Square shank												
	G1011.2020L-4T12GX24-P	4	80	12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.2020L-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4		
	G1011.2525L-4T12GX24-P			12	25	25	23,3	125	35	3,4		
	G1011.2525L-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4		
	G1011.2525L-4T32GX24-P			32	25	25	23,3	145	55	3,4		
	G1011.2020L-5T12GX24-P	5	80	12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..	
	G1011.2020L-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2		
	G1011.2525L-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2		
	G1011.2525L-5T21GX24-P			21	25	25	22,9	130	40	4,2		
	G1011.2525L-5T32GX24-P	120	32	25	25	22,9	145	55	4,2			
	G1011.2525L-6T12GX24-P	6	80	12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..	
	G1011.2525L-6T21GX24-P			21	25	25	22,4	130	40	5,2		
	G1011.2525L-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2		
	G1011.2525L-8T28GX30-P	8	140	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..	
G1011.3225L-8T28GX30-P	28			32	25	22	145	55	6,1			
Square shank												

$$f = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент

	Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	h ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип	
	G1011.2020L-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..	
	G1011.2525L-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5		
	G1011.2020L-3T12GX24-P	3	80	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.2020L-3T21GX24-P			21	20	20	18,8	125	40	2,4		
	G1011.2020L-3T33GX34-P			140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
	G1011.2525L-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4		
	G1011.2525L-3T21GX24-P			80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.2525L-3T33GX34-P			140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	
	G1011.2020L-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..	
	G1011.2525L-4T33GX34-P			33	25	25	23,4	145	53	3,3		

Square shank

$$F = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4	5-8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

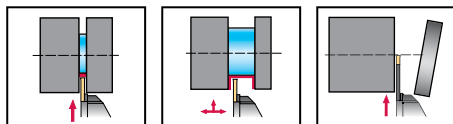
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P inch

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип	
<p>Square shank</p>	G1011.12R-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.16R-4T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134		
	G1011.16R-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134		
	G1011.16R-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134		
		G1011.12R-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
		G1011.16R-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
		G1011.16R-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
		G1011.16R-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
		G1011.16R-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
		G1011.16R-6T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24-P				1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205		
<p>Square shank</p>	G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.12R-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094		GX34-2E3 ..
	G1011.16R-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
	G1011.16R-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094		
		G1011.16R-3T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
		G1011.12R-4T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	
		G1011.16R-4T33GX34-P			5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130
<p>Square shank</p>	G1011.12L-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	G1011.16L-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134		
	G1011.16L-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134		
		G1011.12L-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
		G1011.16L-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
		G1011.16L-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
		G1011.16L-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
		G1011.16L-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T21GX24-P				0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205		
G1011.16L-6T32GX24-P				1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205		

$f = f_1 + s/2$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

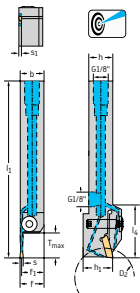
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент


Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.12L-4T33GX34-P		0,157	5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130
G1011.16L-4T33GX34-P	5,512		1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	

Square shank

$$F = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,12–0,24
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,12–0,24
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

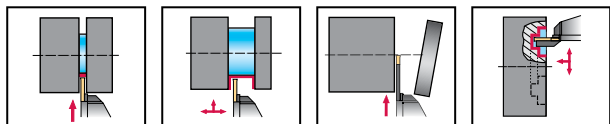
Универсальные державки

G1511

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G1511.2020R-T6GX24	2-6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
	G1511.2020L-T6GX24	2-6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

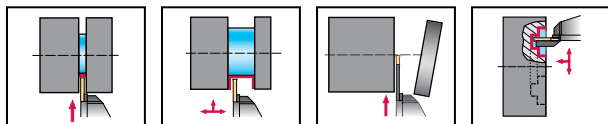
Универсальные державки

 G1511 inch

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
	G1511.12R-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
	G1511.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	
	G1511.12L-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
	G1511.16L-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

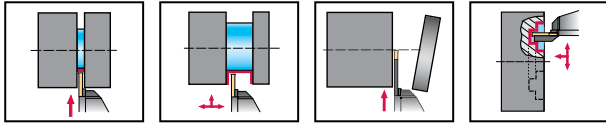
G1511...-P mm

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
<p>Square shank</p>	G1511.1616R-T6GX24-P	2-6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..
	G1511.2020R-T6GX24-P G1511.2525R-T6GX24-P	2-6	6	20 25	20 25	17,9 22,9	120 130	33,5 32,9	GX24- ..
<p>Square shank</p>	G1511.1616L-T6GX24-P	2-6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

$f = f_1 + s/2$

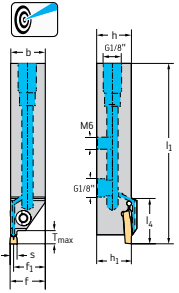
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G1511.2020L-T6GX24-P	2-6	6	20	20	17,9	120	33,5	GX24- ..
G1511.2525L-T6GX24-P		6	25	25	22,9	130	32,9	






Square shank

 Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»


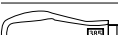

 $f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
 Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
 Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-6
 Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
 Вставка		FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

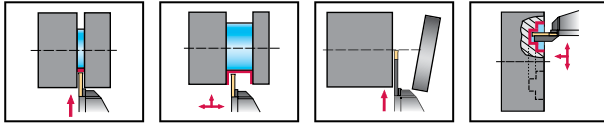
G1511...-P inch

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент		s	T _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	Тип
		inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	
	Обозначение								
	G1511.16R-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..
	G1511.16L-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		
	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		
	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

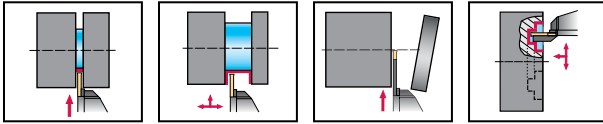
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 90°

G1521
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f ₁ mm	l _{z1} mm	Тип
	G1521.2020R-T6GX24	2-6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..	
	G1521.2525R-T6GX24										
	G1521.2020L-T6GX24	2-6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..	
	G1521.2525L-T6GX24										

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{z1} + s/2$$

 Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

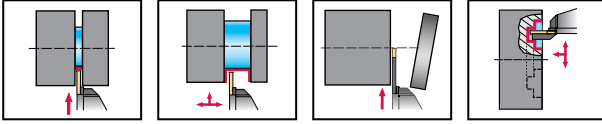
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 90°

G1521 inch
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

		Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f ₁ inch	l ₂₁ inch	Тип
	G1521.12R-T6GX24	0,079–0,236	0,236	0,750	0,750	5,388	0,939	1,006	5,270	GX24- ..	
	G1521.16R-T6GX24										1,000
	G1521.16L-T6GX24	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	GX24- ..	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

		s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

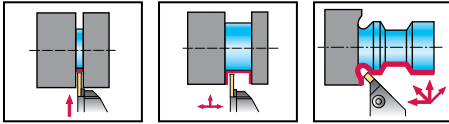
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Универсальные державки 45°

G1551
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
	G1551.2020R-T6GX24	2-6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..	
	G1551.2525R-T6GX24										25
	G1551.2020L-T6GX24	2-6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..	
	G1551.2525L-T6GX24										25

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + 0,707 \times s/2$$

$$l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

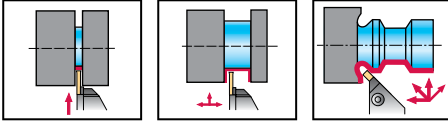
	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 45°

G1551 inch
Walter Cut

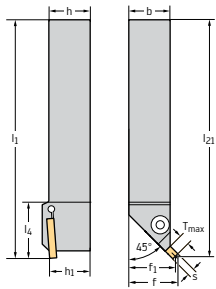

A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G1551.12R-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
G1551.16L-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

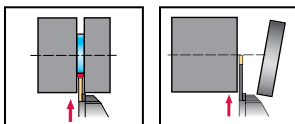
Отрезное лезвие

 G1042

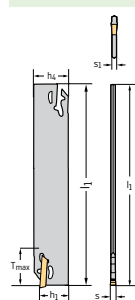
Walter Cut



– Система закрепления пластины

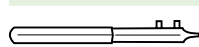


Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108	21	2,3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149	24,7	2,3	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108	20,9	3,2	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149	24,6	3,2	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149	24,5	3,9	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149	24,4	4,7	GX24-4E6 ..

Комплектующие



s [mm]	2-6
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Усиленные отрезные лезвия

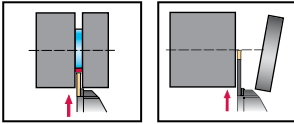
G1041

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
	G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
	G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
	G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
	G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..	
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5		
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2		
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2		
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали		s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки		FS2164 (T15IP) 3,5 Nm
Комплектующие		s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин		FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

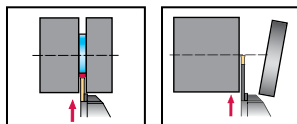
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

 G1041...C

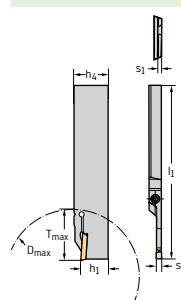
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия – контрсполнение

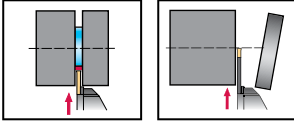
G1041...C-P

Walter Cut

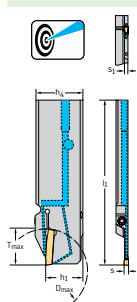


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

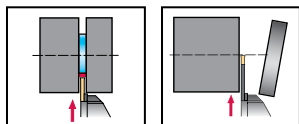
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Усиленные отрезные лезвия

G1041...-P mm
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.26L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Отрезное лезвие

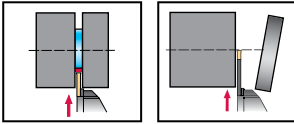
XLCFN

Walter Cut

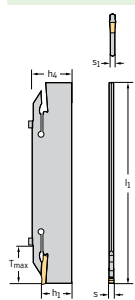


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179	24,2		GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179	24,2		GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179	24,2		GX24-4E6 ..

Сборочные детали

s [mm]	3–6
Винт пластины	FS1342 (T15)
Момент затяжки	2 Nm

Комплектующие

s [mm]	3–6
Т-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

WALTER
SELECT

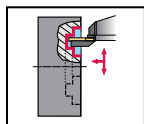
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Модуль для обработки радиальных канавок

MSS...E...

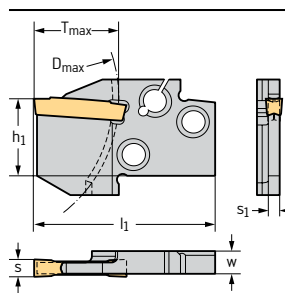


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

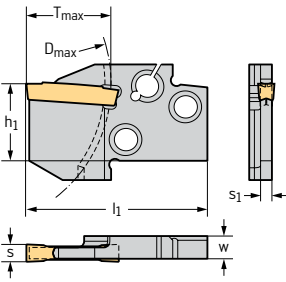
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20L03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16L02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16L07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
MSS-E20L12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
MSS-E25L12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
MSS-E16L07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
MSS-E20L12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
MSS-E20L21-GX24-2	3	21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E32L12-GX16-2	4	12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3		12	63	16	4,4	33	3	E20	
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3	4	21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20R03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16R02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16R07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
MSS-E20R12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
MSS-E25R12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
MSS-E16R07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
MSS-E20R12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
MSS-E20R21-GX24-2	3	21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E32R12-GX16-2	12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..	


**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент

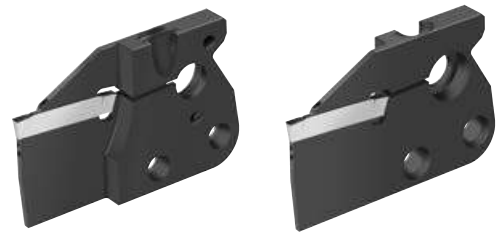
	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E20R12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
	MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
	MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
	MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E25R21-GX24-5		8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25

A2

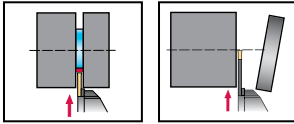
Модули для обработки радиальных канавок

 G1634-P

Walter Cut

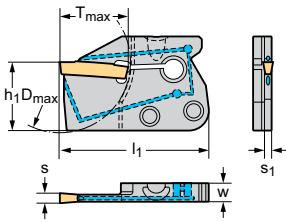


- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..



На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Модули для обработки радиальных канавок

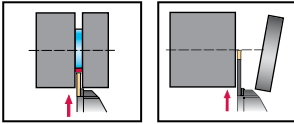
G1634-P

Walter Cut



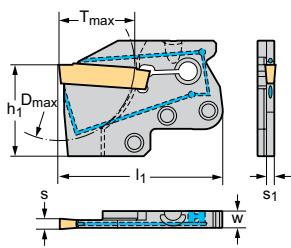
A2

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	GX34-3E4 ..



На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

A2

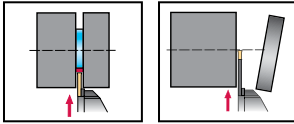
Модули для обработки радиальных канавок

 G1332

Walter Cut

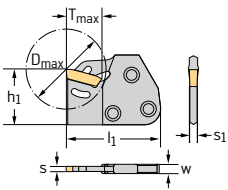


- Система закрепления пластины
- Сменный модуль




Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1332.IMR-GAD3N-GX24	3	15	32	24	4	52	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..



Комплектующие

Комплектующие	s [mm]	3
 Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки торцевых канавок

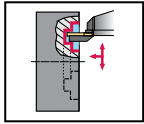
G1111 mm

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом

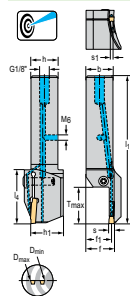


Инструмент		s	T _{max}	D _{min}	D _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	s ₁	Тип			
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
	G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..			
	G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4				
	G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4				
	G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4				
	G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4				
	G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4				
	G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4				
	G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3				
	G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3				
	G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3				
	G1111.2525R-4T12-040GX24		G1111.2525R-4T12-052GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150		40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1111.2525R-4T12-064GX24		12		64	100	25	25	24,1	150	40		3,3		
G1111.2525R-4T12-092GX24	12	92	140		25	25	24,1	150	40	3,3					
G1111.2525R-4T12-132GX24	12	132	230		25	25	24,1	150	40	3,3					
G1111.2525R-4T12-220GX24	12	220	500		25	25	24,1	150	40	3,3					
G1111.2525R-4T20-040GX24	20	40	60		25	25	24,3	152	42	3,3					
G1111.2525R-4T20-052GX24	20	52	72		25	25	24,2	152	42	3,3					
G1111.2525R-4T25-064GX24	25	64	100		25	25	24,1	156	46	3,3					
G1111.2525R-4T25-092GX24	25	92	140		25	25	24,1	156	46	3,3					
G1111.2525R-4T25-132GX24	25	132	230		25	25	24,1	156	46	3,3					
G1111.2525R-4T25-220GX24	25	220	500		25	25	24,1	156	46	3,3					
G1111.2525R-5T12-040GX24	G1111.2525R-5T12-060GX24	5	12		40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..		
G1111.2525R-5T12-085GX24	12		85	130	25	25	23,7	150	40	4,2					
G1111.2525R-5T12-120GX24	12		120	180	25	25	23,7	150	40	4,2					
G1111.2525R-5T12-175GX24	12		175	500	25	25	23,6	150	40	4,1					
G1111.2525R-5T20-040GX24	20		40	70	25	25	23,8	152	42	4,2					
G1111.2525R-5T20-060GX24	20		60	95	25	25	23,7	152	42	4,2					
G1111.2525R-5T25-085GX24	25		85	130	25	25	23,7	156	46	4,2					
G1111.2525R-5T25-120GX24	25		120	180	25	25	23,7	156	46	4,2					
G1111.2525R-5T25-175GX24	25		175	500	25	25	23,7	156	46	4,2					
G1111.2525R-6T12-040GX24	G1111.2525R-6T12-058GX24		6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5		GX24-4E6 ..	
	12			58	100	25	25	23,2	150	40	5				

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент


Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип	
G1111.2525R-6T12-088GX24	6	12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..	
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5		
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525R-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4		
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4		
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4		
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4		
G1111.2525L-4T12-040GX24		4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-4T12-052GX24			12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24			12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-092GX24			12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-132GX24	12		132	230	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T12-220GX24	12		220	500	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T20-040GX24	20		40	60	25	25	24,3	152	42	3,3		
G1111.2525L-4T20-052GX24	20		52	72	25	25	24,2	152	42	3,3		
G1111.2525L-4T25-064GX24	25		64	100	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-092GX24	25		92	140	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-132GX24	25		132	230	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-220GX24	25		220	500	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-5T12-040GX24	5		12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T12-060GX24			12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2		
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2		
G1111.2525L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1		
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2		
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2		
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2		
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2		
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2		
G1111.2525L-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..	
G1111.2525L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525L-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5		
G1111.2525L-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5		

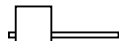
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

 s [mm]
h = h₁ [mm]

 3
25




 Винт пластины
Момент затяжки

 FS2118 (T20IP)
5 Nm


Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

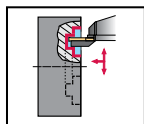
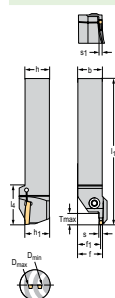
	s [mm] h = h ₁ [mm]	3 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

Державки для обработки торцевых канавок

G1111 inch
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

 На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки




Сборочные детали

	s [inch] h = h ₁ [inch]	0,118 1,000
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

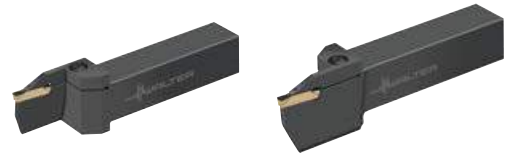
 ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие

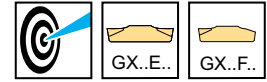
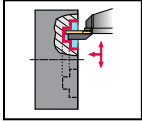
	s [inch] h = h ₁ [inch]	0.118 1.000
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm
Walter Cut


- С направленной подачей СОЖ
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
 $f = f_1 + s/2$
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

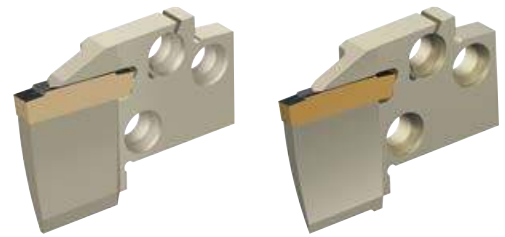
Сборочные детали

	s [mm]	5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

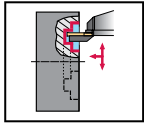
	s [mm]	5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Модуль для обработки торцевых канавок MSS...E...C / MSS...E...A Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L15-GX24-2A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A100150		15	100	150	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25		
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E25L15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32L15-GX24-4A150300	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32			
MSS-E32L15-GX24-4A300900	15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32			
MSS-E32L15-GX24-4A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32			
	MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент

Инструмент		Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25R25-GX24-4C5070		6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C70100			25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20R14-GX24-2A100150		3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20R14-GX24-2A5070			14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20R14-GX24-2A70100			14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25R15-GX24-2A100150			15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R15-GX24-2A5070			15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25R15-GX24-2A70100			15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25R15-GX24-3A100150		4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R15-GX24-3A150300			15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25R15-GX24-3A5070			15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25R15-GX24-3A70100			15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32R15-GX24-3A100150			15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..
	MSS-E32R15-GX24-3A150300			15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32R15-GX24-3A70100			15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E25R15-GX24-4A100150		6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15		150	300	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15		50	70	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15		100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15		150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15		300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15		70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32		

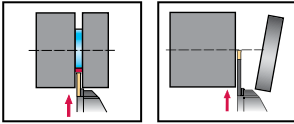
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

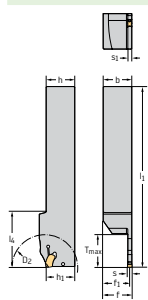
G2012
Walter Cut


A2

– Система закрепления пластины



Инструмент



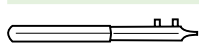
Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Комплектующие



s [mm]	h = h ₁ [mm]	1,5	2
Монтажный ключ для канавочных пластин		FS2249	FS1494

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

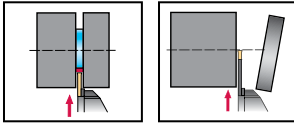
Державки для обработки радиальных канавок

 G2012 inch

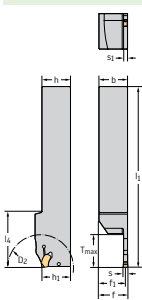
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



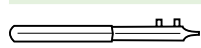
Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Комплектующие



s [inch]	0,059	0,079
h = h ₁ [inch]	0,750	1,000
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

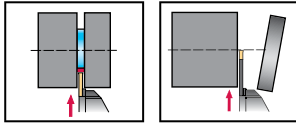
G2012...-P mm

Walter Cut



A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент		s	D ₂	T _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	s ₁	Тип
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	G2012.1212R-2T16SX-P	2-2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
	G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
	G2012.1212R-3T16SX-P	3-3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
	G2012.1616R-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
	G2012.1616R-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
Square shank											
	G2012.2020R-2T20SX-P	2-2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
	G2012.2020R-3T22SX-P	3-3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
	G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
	G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
	G2012.2020R-4T33SX-P	4-4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
	G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
	G2012.2525R-5T40SX-P	5-5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
	G2012.2525R-6T40SX-P	6-6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6
Square shank											
	G2012.1212L-2T16SX-P	2-2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
	G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
	G2012.1212L-3T16SX-P	3-3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
	G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
	G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
Square shank											

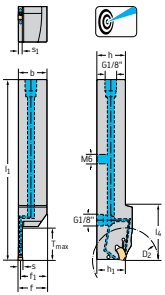
$f = f_1 + s/2$
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент


Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020L-2T20SX-P	2-2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3-3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4-4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5-5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6-6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

Square shank

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-2-3-3	4-4-6-6
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)

Комплектующие

	s [mm] h = h ₁ [mm]	2-2 12	2-2 20
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

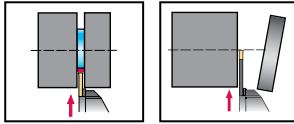
G2012 / G2012...-P inch

Walter Cut



A2

– Система закрепления пластины



Инструмент		s	D ₂	T _{max}	h = h ₁	b	f	l ₁	l ₄	s ₁	Тип
Обозначение		inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	
	G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
	G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
	G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
Square shank											
	G2012.08R-2T16SX-P	0,079– 0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
	G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
	G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
	G2012.10R-3T16SX-P	0,118– 0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
	G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
	G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
	G2012.16R-3T33SX-P	2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096		
	G2012.12R-4T29SX-P	0,157– 0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16R-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134		
Square shank											
	G2012.16R-5T40SX-P	0,197– 0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5
	G2012.16R-6T40SX-P	0,236– 0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6
	G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
	G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
	G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
Square shank											

$f = f_1 + s/2$

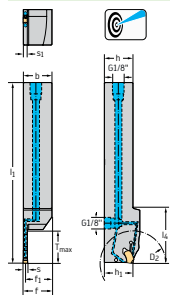
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент


Square shank

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	h ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.08L-2T16SX-P	0,079– 0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118– 0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12L-4T29SX-P	0,157– 0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16L-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16L-5T40SX-P	0,197– 0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5
G2012.16L-6T40SX-P	0,236– 0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Сборочные детали

	s [inch]	0,06–0,12	0,079–0,079–0,236–0,236
 Установочный винт 1/8"			FS2258 (SW 2)

Комплектующие

	s [inch] h = h ₁ [inch]	0,059 0,750	0,079 1,000
 Монтажный ключ для канавочных пластин		FS2249	FS1494

Отрезное лезвие

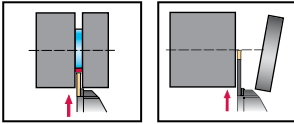
G2042...N / G2042...N...-P mm

Walter Cut



A2

– Система закрепления пластины



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
	G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
	G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
	G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
	G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
	G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
	G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

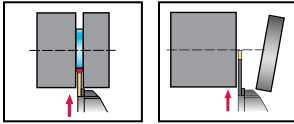
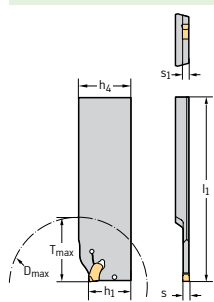
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение
G2042...R/L...C mm
Walter Cut



– Система закрепления пластины


Инструмент


Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s [mm]	4-4
 Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494

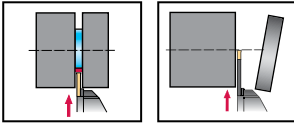
Усиленные отрезные лезвия

G2042...R/L

Walter Cut



A2

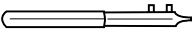


Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3-3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX	1,5-1,5	20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s (mm)	1,5-1,5-1,5	2-4-4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2249

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

A2

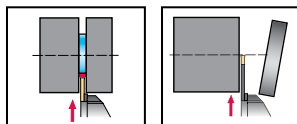
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

 G2042...R/L...C mm

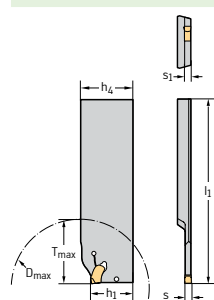
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s [mm]	4-4
 Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494

Усиленные отрезные лезвия

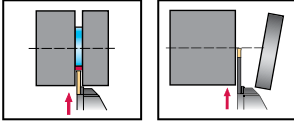
G2042...R/L...-P mm

Walter Cut

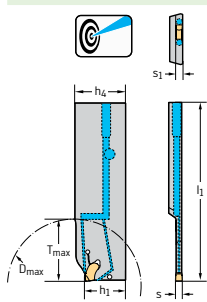


A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3-3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

	s [mm]	
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494
		2-4-4

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

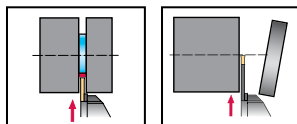
Отрезное лезвие

 G2042...N...-P mm

Walter Cut



- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	
	G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251	44	8,8	SX-10E10
	G2042.32N-4T50SX-P	4-4	50	32	151	24,5	3,5	SX-4E4
	G2042.32N-5T60SX-P	5-5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.32N-6T60SX-P	6-6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.52N-8T100SX-P	8-8	100	52	251	44,3	6,8	SX-8E8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	10	3-4-4	5-5	6-6	8-8
Вставка для передачи СОЖ	FS2282	FS2286	FS2283	FS2284	FS2285

Комплектующие

s [mm]	10-8-8	3-6-6
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

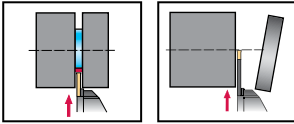
G2042...R/L...C-P mm

Walter Cut



A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



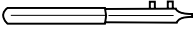
Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX-C-P		26				
G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-C-P		3-3				
G2042.26R-4T33SX-C-P	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32R-4T33SX-C-P		4-4				
G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX-C-P		26				
G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-C-P		33				
G2042.26L-4T33SX-C-P	4-4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C-P		4-4				

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

Комплектующие	s [mm]	2-4-4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Модуль для обработки радиальных канавок

 G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип	
	G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2	
	G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25		
		G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
		G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
		G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
		G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
	G2632-E20R-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4	
	G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25		
	G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32		
	G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5	
	G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32		
	G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6	
	G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32		
	G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2	
	G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25		
		G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
		G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
		G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
		G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
		G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
		G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
		G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
		G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45		90	5,9	80	4,3	E32		
	G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6	
	G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32		
	G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8	

Комплектующие

s [mm]	2-6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

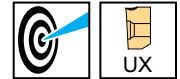
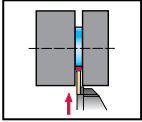
Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut

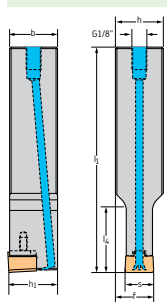


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	12	19
Винт пластины Момент затяжки		FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	12	19
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

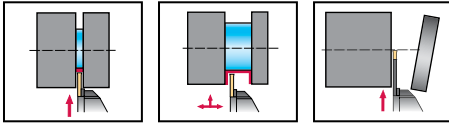
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

MSS-...00 mm



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
<p>Square shank</p>	MSS-E16L00-1616G	16	16	35	93,7	E16
	MSS-E20L00-2020J	20	20	44,4	114,5	E20
	MSS-E25L00-2525L	25	25	31	145,5	E25
	MSS-E32L00-3225N	32	25	31	165,5	E32
<p>Square shank</p>	MSS-E16R00-1616G	16	16	35	93,7	E16
	MSS-E20R00-2020J	20	20	44,4	114,5	E20
	MSS-E25R00-2525L	25	25	31	145,5	E25
	MSS-E32R00-3225N	32	25	31	165,5	E32

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали

	Размер модуля	16	20	25	32
	Винт	FS1052 (T15)	FS1053 (T15)	FS1054 (T20)	FS1055 (T25)
	Момент затяжки	2 Nm	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

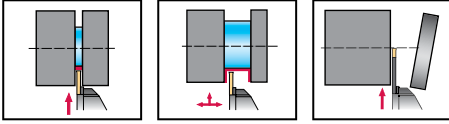
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

WALTER **Out**



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
<p>Square shank</p>	Обозначение					
	MSS-E20L90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	37,5	160	E32
<p>Square shank</p>	Обозначение					
	MSS-E20R90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	37,5	160	E32

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		20	25	32
	Винт	FS1053 (T15)	FS1054 (T20)	FS1055 (T25)
	Момент затяжки	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

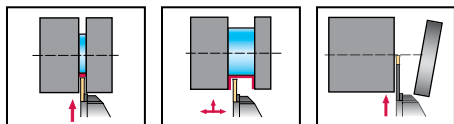
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

MSB er.Out inch



– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Размер модуля
<p>Square shank</p>	MSS-E16L00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
	MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
	MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
	MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32
<p>Square shank</p>	MSS-E16R00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
	MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
	MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
	MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		0,63	0,79	0,98	1,26
	Винт	FS1052 (T15)	FS1053 (T15)	FS1054 (T20)	FS1055 (T25)
	Момент затяжки	2 Nm	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

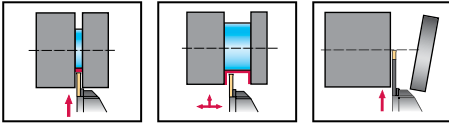
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

Walter Out inch



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32
 Square shank	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		0,79	0,98	1,26
	Винт	FS1053 (T15)	FS1054 (T20)	FS1055 (T25)
	Момент затяжки	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

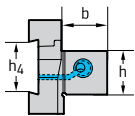
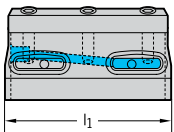
Walter Cut



- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



Инструмент



Square shank

Обозначение	h ₄	h mm	b mm	l ₁ mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h [mm]	16-32	40
	Клин	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

Walter Cut inch

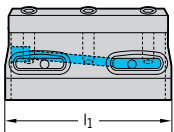


A2

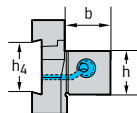
- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



Инструмент



Обозначение	h_4	h inch	b inch	l_1 inch
G2661.12N-26-P	1,024	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	1,260	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	1,024	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	1,260	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	1,260	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	2,047	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	2,047	1,500	1,500	5,512



Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h [inch]	0,75–1,25	1,5
	Клин	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

державки

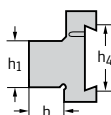
 SBN inch

Walter Cut



A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	h ₄	h mm	b mm	l ₁ mm
SBN12-26K-E	26,000	19	19	90
SBN12-26KS-E	26,000	19	19	90
SBN16-32-K-E	32,000	25	25	110
SBN16-32KS-E	32,000	25	25	110
SBN20-32K-E	32,000	32	32	120
SBN20-32KS-E	32,000	32	32	120
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	37	150

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



h [mm]	0,75-32	40
Винт	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)
Момент затяжки	5 Nm	

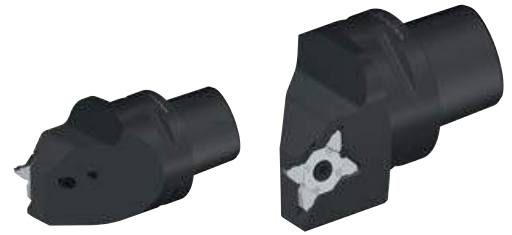
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

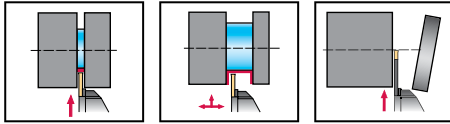
G3011-C...-P

Walter Cut



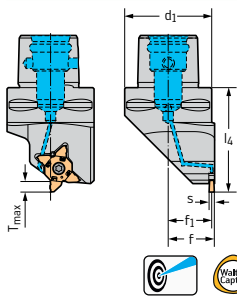
A2

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	Тип		
G3011-C3R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..		
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60			
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60			
G3011-C6R-MX22-2-P		6	C6	32	65			
G3011-C4R-MX22-4-P		4–5,65	6	C4	20		60	MX-22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P			6	C5	25		60	
G3011-C6R-MX22-4-P	6		C6	32	65			
G3011-C3L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..		
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60			
G3011-C5L-MX22-2-P		6	C5	25	60			
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65			
G3011-C4L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX-22-4E ..		
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60			
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65			



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
 Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25–4–5,65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25–4–5,65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

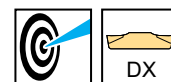
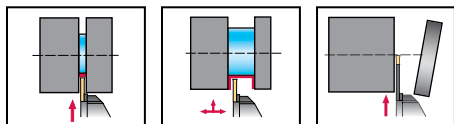
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

 G4011-C...-P mm
Walter Cut


- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

		s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
	G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-C4R-2T17DX18-P		17		C4				
	G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-C4L-2T17DX18-P		17		C4				

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

		s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G1011-C...-P

mm

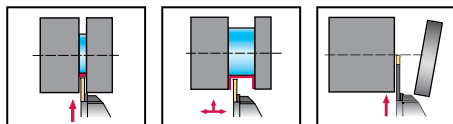
Walter Cut



A2

– Walter Capto™

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	
G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Торх)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

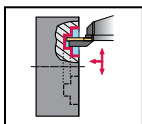
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Модуль для обработки радиальных канавок

MSS...E...

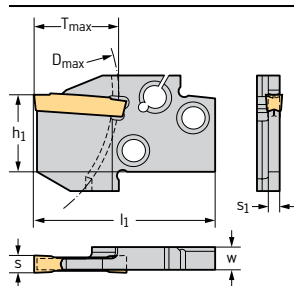


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

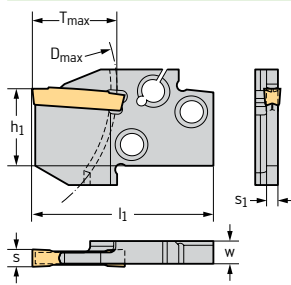
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20L03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16L02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16L07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
MSS-E20L12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
MSS-E25L12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
MSS-E16L07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
MSS-E20L12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
MSS-E20L21-GX24-2	3	21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E32L12-GX16-2	4	12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3		12	63	16	4,4	33	3	E20	
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3	4	21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20R03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16R02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16R07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
MSS-E20R12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
MSS-E25R12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
MSS-E16R07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
MSS-E20R12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
MSS-E20R21-GX24-2	3	21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E32R12-GX16-2	12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..	


**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент



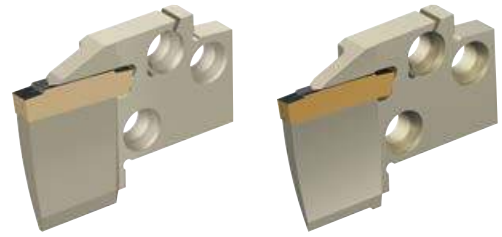
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

A2

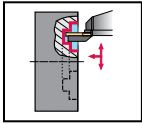
Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...C / MSS...E...A

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070	15	50	70	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-2A70100	15	70	100	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150	15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A150300	15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150	15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32L15-GX24-4A150300	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32L15-GX24-4A300900	15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E32L15-GX24-4A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R25-GX24-4C5070	6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Модуль для обработки радиальных канавок

 G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип		
	G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2		
	G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25			
		G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3	
		G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25		
		G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25		
		G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4	
G2632-E20R-4T20SX		20		65	4,4	42	3,4	E20			
G2632-E25R-4T35SX		35		80	5,9	63	3,4	E25			
	G2632-E32R-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5		
	G2632-E25R-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25			
	G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32			
	G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6		
	G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32			
		G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2	
		G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25		
			G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
			G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX			35		80	5,9	63	2,4	E25		
		G2632-E32L-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4	
	G2632-E20L-4T20SX	20		65	4,4	42	3,4	E20			
	G2632-E25L-4T35SX	35		80	5,9	63	3,4	E25			
	G2632-E32L-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5		
	G2632-E25L-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25			
	G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32			
	G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6		
	G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32			
	G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8		

Комплектующие

s [mm]	2-6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Токарные державки – модульная система

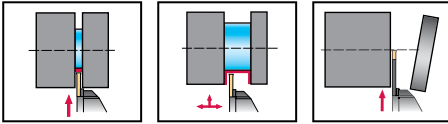
C...-MSS

Walter Cut



A2

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

		Обозначение	d ₁	f mm	Размер модуля	l ₁ mm
		C3-MSS-E20L00	C3	20	E20	41,1
		C4-MSS-E25L00	C4	26	E25	53
		C5-MSS-E25L00	C5	31	E25	53
		C6-MSS-E25L00	C6	37	E25	59
		C6-MSS-E32L00	C6	37	E32	59
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						
		C3-MSS-E20R00	C3	20	E20	41,1
		C4-MSS-E25R00	C4	26	E25	53
		C5-MSS-E25R00	C5	31	E25	53
		C6-MSS-E25R00	C6	37	E25	59
		C6-MSS-E32R00	C6	37	E32	59
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁ Размер модуля	C3 20	C4 25	C5 25	C6 32
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

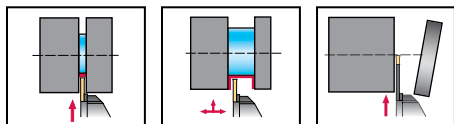
Токарные державки – модульная система

 C...-MSS...90

Walter Cut



- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент		d ₁ mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
	Обозначение				
	C4-MSS-E25L90	40	25,5	78	E25
	C5-MSS-E25L90	50	30,5	84	E25
	C6-MSS-E32L90	63	32,5	103,5	E32
	Обозначение				
	C4-MSS-E25R90	40	25,5	78	E25
	C5-MSS-E25R90	50	30,5	84	E25
	C6-MSS-E32R90	63	32,5	103,5	E32

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали		25	32
	Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476
	Винт Момент затяжки	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Т-образный ключ	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Расточные державки для обработки внутренних

G3221...-P

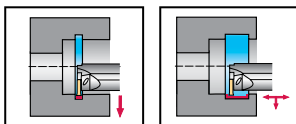
Walter Cut

канавок



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	Тип
	G3221-32SR-MX22-2-P	0,5-3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..
	G3221-32SL-MX22-2-P	0,5-3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..

Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5-3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 27X2
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5-3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

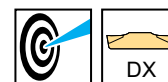
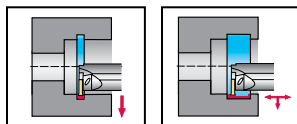
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Расточные державки для обработки внутренних канавок

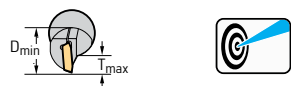
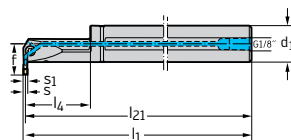
G4221...-P **inch**
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l _{z1} inch	s ₁ inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P									DX18-3F3 ..
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..



Cylindrical shank

$$l_1 = l_{z1} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт бб	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G4221...-P mm

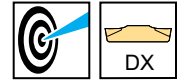
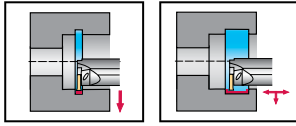
Walter Cut

канавок



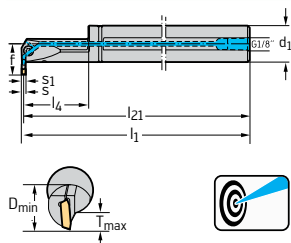
A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..



Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [mm]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт бб	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D _{min} [mm]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER
SELECT

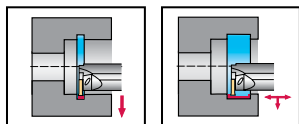
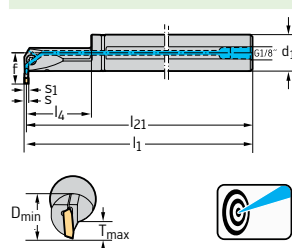
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Расточные державки для обработки внутренних

канавок

 G1221...-P
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ


Инструмент


Cylindrical shank

Обозначение	s mm	D _{min} mm	l ₁ mm	Тип
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2-2,5	16	180,3	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		20	180,3	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2,5-3	20	180,45	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	40	300,45	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	40	300,45	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5-6	40	300,6	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2-2,5	16	180,3	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		20	180,3	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2,5-3	20	180,45	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	40	300,45	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	40	300,45	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5-6	40	300,6	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2,5-3 20-2-2,5 20	2-2,5 16	3 40-5-6 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
Уплотнительное кольцо	O-RING 15X2	O-RING 11X2	O-RING 34X2
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

s [mm]	2,5-3 20-2-2,5 20	3 40-5-6 40
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G1221...-P inch

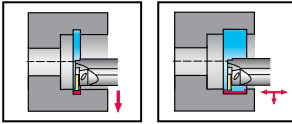
Walter Cut

канавок



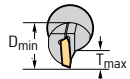
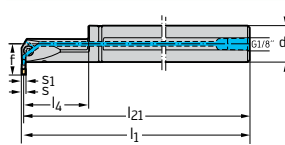
A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	D _{min} inch	l ₁ inch	Тип
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,750	7,098	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221.24TR-5T12-GX24-P				
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,750	7,098	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221.24TL-5T12-GX24-P				



Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,098	0,079–0,098	0,157
		0,625	0,750–0,118	1,500–0,197–0,236
Винт пластины Момент затяжки		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
Установочный винт бб		M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
Уплотнительное кольцо		O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
Отвёртка		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,098	0,157
		0,625–0,118	1,500–0,197–0,236
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004	FS2004
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248

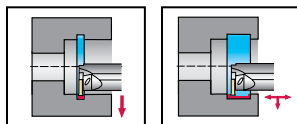
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Расточные державки для обработки внутренних канавок

 I12
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



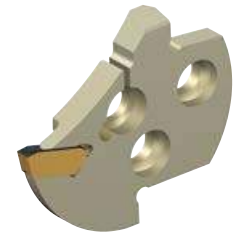
Инструмент	Обозначение	s mm	D _{min} mm	l ₁ mm	Тип
	I12L90-2.5D-GX09	2-2,75	16	151	GX09-1E1 ..
	I12R90-2.5D-GX09		16		
Cylindrical shank					

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

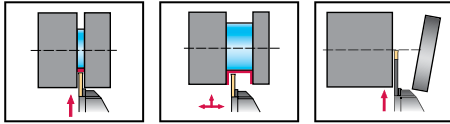
Сборочные детали	s [mm]	2-2,75 16
Винт пластины Момент затяжки		FS2139 (T20IP) 5 Nm
Т-образный ключ для канавочной пластины		FS1486 (T20IP)

Модуль для обработки внутренних канавок MSS...I... Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		s mm	T _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля		
	MSS-I16L04-GX09-1	2	4	19	1,3	E16		
	MSS-I20L05-GX09-1		5	23	1,3	E20		
	MSS-I25L06-GX09-1		6	30	1,3	E25		
	MSS-I16L02-GX09-1		2	19	1,3	E16		
	MSS-I20L02-GX09-1		2	23	1,3	E20		
	MSS-I25L02-GX09-1		2	30	1,3	E25		
		MSS-I16L04-GX09-2	3	4	19	2	E16	
		MSS-I20L05-GX09-2		5	23	2	E20	
		MSS-I25L06-GX09-2		6	30	2	E25	
		MSS-I32L09-GX16-1	2	9	38	1,3	E32	
		MSS-I40L10-GX16-1		10	47	1,3	E40	
			MSS-I32L09-GX16-2	3	9	38	2	E32
MSS-I40L10-GX16-2			10		47	2	E40	
		MSS-I32L03-GX16-2	0,6	3	38	2	E32	
		MSS-I40L03-GX16-2		3	47	2	E40	
		MSS-I32L09-GX16-3	4	9	38	3	E32	
		MSS-I40L10-GX16-3		10	47	3	E40	
			MSS-I32L09-GX16-4	6	9	38	4,2	E32
			MSS-I40L10-GX16-4		10	47	4,2	E40
	MSS-I40N19-GX24-3	4	19	55	3	E40		
	MSS-I40N19-GX24-4	6	19	55	4,2	E40		

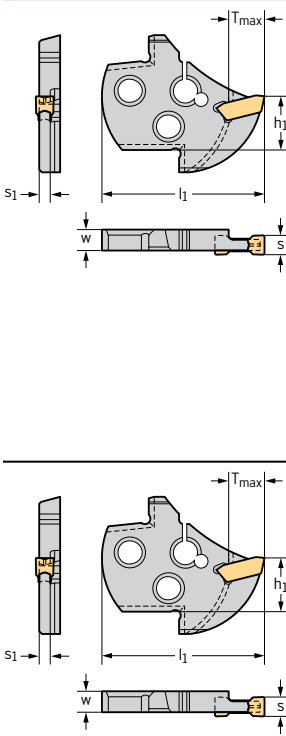
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля
MSS-I16R04-GX09-1	2	4	19	1,3	E16
MSS-I20R05-GX09-1		5	23	1,3	E20
MSS-I25R06-GX09-1		6	30	1,3	E25
MSS-I16R02-GX09-1		2	19	1,3	E16
MSS-I20R02-GX09-1		2	23	1,3	E20
MSS-I25R02-GX09-1		2	30	1,3	E25
MSS-I16R04-GX09-2	3	4	19	2	E16
MSS-I20R05-GX09-2		5	23	2	E20
MSS-I25R06-GX09-2		6	30	2	E25
MSS-I32R09-GX16-1	2	9	38	1,3	E32
MSS-I40R10-GX16-1		10	47	1,3	E40
MSS-I32R09-GX16-2	3	9	38	2	E32
MSS-I40R10-GX16-2		10	47	2	E40
MSS-I32R03-GX16-2	0,6	3	38	2	E32
MSS-I40R03-GX16-2	0,6	3	47	2	E40
MSS-I32R09-GX16-3	4	9	38	3	E32
MSS-I40R10-GX16-3		10	47	3	E40
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	38	4,2	E32
MSS-I40R10-GX16-4		10	47	4,2	E40



Буровая штанга – модульная система

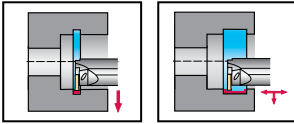
MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5 mm

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	d ₁ mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20L90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25L90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32L90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40L90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20L90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25L90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32L90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40L90-2,5D-N	40	349,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20R90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25R90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32R90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40R90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20R90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25R90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32R90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40R90-2,5D-N	40	349,6	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		16	20	25	32	40
	Винт	FS1051 (T8)	FS1056 (T10)	FS1052 (T15)	FS1057 (T20)	FS1054 (T20)
	Момент затяжки	2 Nm	2 Nm	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

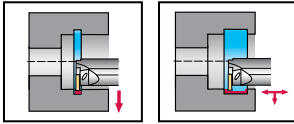
Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5 inch

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	d ₁ inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
	MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
	MSS-I25L90-1,5D-E	0,750	4,004	E25
	MSS-I32L90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
	MSS-I40L90-1,5D-E	2,000	5,575	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
	MSS-I20L90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
	MSS-I25L90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
	MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
	MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	13,764	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
	MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
	MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	4,004	E25
	MSS-I32R90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
	MSS-I40R90-1,5D-E	2,000	5,575	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
	MSS-I20R90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
	MSS-I25R90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
	MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
	MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	13,764	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Размер модуля	0,63	0,79	0,98	1,26	1,57
 Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
 Т-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Режущая головка – для растачивания

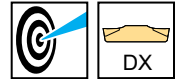
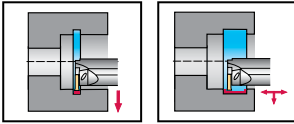
G4221-Q...-P mm

Walter Cut



A2

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

		s	T _{max}	D _{min}	d ₁	f	l ₄	l ₂₁	s ₁	Тип	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
	Обозначение										
	G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..	
	G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4		
	G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4		
	G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..	
	G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4		
	G4221-Q50R-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4		
	G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..	
	G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4		
	G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4		
	QuadFit	G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
	G4221-Q50L-4T21DX18-P	21		80	50	47,7	22,3	30	3,4		

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		D _{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки		FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ		M03X006 ISO 4026
	Ключ (Торх)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

		D _{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Walter GPS



Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке


Подходящий инструмент по щелчку мыши

С помощью всего 4 щелчков мыши система Walter GPS найдёт для вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. С помощью программы Walter GPS вы выберете правильный инструмент для сверления, резьбонарезания, точения или фрезерования: любая информация об инструментах Walter, Walter Titex и Walter Prototyp будет доступна за считанные секунды. Вы также получите необходимые данные, например режимы резания или расчёт экономической эффективности.

Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетов. Благодаря этому обеспечивается доступ к информации об инструментах независимо от вашего местоположения, даже без ПК: в цеху, у станка или просто где-то в пути.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

А – Токарная обработка

А3: Резьбонарезание

Стр.

Пластины	Обзор программы	
	Пластины	506
	Информация для заказа	
	Пластины	507
Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	Обзор программы	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	515
	Информация для заказа	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	517

Пластины

Вид обработки	Внутренняя обработка				
Пластины					
Тип резьбы					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Шаг [нитек/дюйм]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Страница в каталоге	A 507	A 513	A 508		A 513
QR-код					
	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

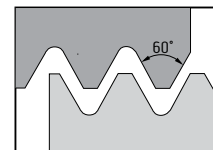
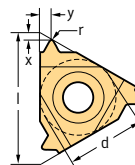
Вид обработки	Наружная обработка				
Пластины					
Тип резьбы					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Шаг [нитек/дюйм]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Страница в каталоге	A 507	A 507	A 509	A 510	A 514
QR-код					
	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

NTS



A3

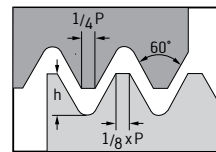
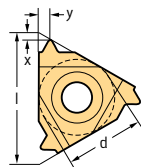
Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) мм	Шаг [ниток/ дюйм] in	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм	P			M		
								HC			HC		
								WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20	
	NTS-EL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,08	1,2	1,7	☺	☹	☹	☹	☹
	NTS-EL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,27	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-EL-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-ER-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,08	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-ER-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,27	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-ER-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IL-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IR-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IL-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IL-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IR-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IR-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IR-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☹	☹	☹	☹	☹
	NTS-IR-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☹	☹	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-EL-16 AG60 WXM20


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60° NTS



A3

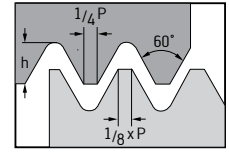
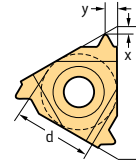
Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M		
							HC			HC		
							WXM20	WXP20	WXM20	WXM20	WXP20	WXM20
 NTS-ER-16 008UN	8	16	9,525	1,95	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 009UN	9	16	9,525	1,73	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 010UN	10	16	9,525	1,56	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 011UN	11	16	9,525	1,42	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 012UN	12	16	9,525	1,3	1,1	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 013UN	13	16	9,525	1,2	1	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 014UN	14	16	9,525	1,11	1	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 016UN	16	16	9,525	0,97	0,9	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 018UN	18	16	9,525	0,87	0,8	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 020UN	20	16	9,525	0,78	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 024UN	24	16	9,525	0,65	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 027UN	27	16	9,525	0,58	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 028UN	28	16	9,525	0,56	0,6	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 032UN	32	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008UN WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, америк. UN 60° NTS



Пластины

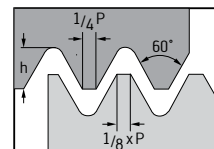
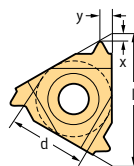
Обозначение	Шаг [нитек/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IR-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	1,1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 18UN	18	11	6,35	0,81	0,8	1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 20UN	20	11	6,35	0,73	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 24UN	24	11	6,35	0,61	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 27UN	27	11	6,35	0,54	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 28UN	28	11	6,35	0,52	0,6	0,7	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 32UN	32	11	6,35	0,46	0,6	0,6	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 36UN	36	11	6,35	0,41	0,6	0,6	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 40UN	40	11	6,35	0,37	0,6	0,6	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 56UN	56	11	6,35	0,26	0,7	0,4	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-11 64UN	64	11	6,35	0,23	0,8	0,4	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 008UN	8	16	9,525	1,83	1,1	1,5	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 009UN	9	16	9,525	1,63	1,2	1,7	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 010UN	10	16	9,525	1,47	1,1	1,5	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 011UN	11	16	9,525	1,33	1,1	1,5	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 012UN	12	16	9,525	1,22	1,1	1,4	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 013UN	13	16	9,525	1,13	1	1,3	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 014UN	14	16	9,525	1,05	0,9	1,2	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 016UN	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 018UN	18	16	9,525	0,81	0,8	1	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-16 020UN	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 11UN WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS



A3

Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IL-11 0.75ISO	0.75	11	6.35	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 0.80ISO	0.8	11	6.35	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.00ISO	1	11	6.35	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.25ISO	1.25	11	6.35	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.50ISO	1.5	11	6.35	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.75ISO	1.75	11	6.35	1.01	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 2.00ISO	2	11	6.35	1.15	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 2.50ISO	2.5	11	6.35	1.44	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.50ISO	0.5	16	9.525	0.29	0.6	0.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.60ISO	0.6	16	9.525	0.35	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.70ISO	0.7	16	9.525	0.4	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.75ISO	0.75	16	9.525	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.80ISO	0.8	16	9.525	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.00ISO	1	16	9.525	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.25ISO	1.25	16	9.525	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.50ISO	1.5	16	9.525	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.75ISO	1.75	16	9.525	1.01	0.9	1.2	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 2.00ISO	2	16	9.525	1.15	1	1.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 2.50ISO	2.5	16	9.525	1.44	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 3.00ISO	3	16	9.525	1.73	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 3.50ISO	3.5	22	12.7	2.02	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 4.00ISO	4	22	12.7	2.31	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 4.50ISO	4.5	22	12.7	2.6	1.6	2.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 5.00ISO	5	22	12.7	2.89	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 0.75ISO	0.75	11	6.35	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 0.80ISO	0.8	11	6.35	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.00ISO	1	11	6.35	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.25ISO	1.25	11	6.35	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.50ISO	1.5	11	6.35	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.75ISO	1.75	11	6.35	1.01	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 2.00ISO	2	11	6.35	1.15	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 2.50ISO	2.5	11	6.35	1.44	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.50ISO	0.5	16	9.525	0.29	0.6	0.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.60ISO	0.6	16	9.525	0.35	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.70ISO	0.7	16	9.525	0.4	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.75ISO	0.75	16	9.525	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.80ISO	0.8	16	9.525	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.00ISO	1	16	9.525	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.25ISO	1.25	16	9.525	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.50ISO	1.5	16	9.525	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.75ISO	1.75	16	9.525	1.01	0.9	1.2	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 2.00ISO	2	16	9.525	1.15	1	1.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 2.50ISO	2.5	16	9.525	1.44	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺

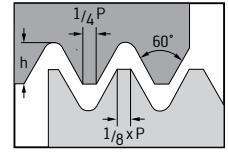
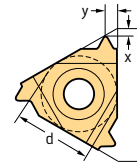
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием


WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60° NTS



Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) мм	l мм	d мм	h _{min} мм	X мм	Y мм	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
 NTS-IR-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4	☑	☑	☑	☑	☑
NTS-IR-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,4	☑	☑	☑	☑	☑

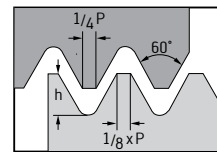
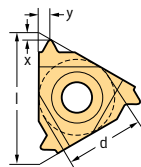
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

A3

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS

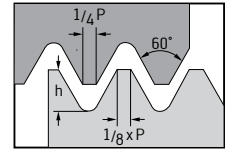
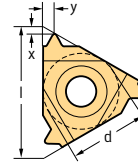


A3

Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) мм	l мм	d мм	h _{min} мм	X мм	Y мм	P			M		
							HC			HC		
							WXM20	WXP20	WXM20	WXM20	WXP20	WXM20
NTS-EL-16 0.50ISO	0.5	16	9,525	0,31	0,6	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 0.60ISO	0.6	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 0.70ISO	0.7	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 0.75ISO	0.75	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 0.80ISO	0.8	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 1.25ISO	1.25	16	9,525	0,77	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 1.50ISO	1.5	16	9,525	0,92	0,8	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 1.75ISO	1.75	16	9,525	1,07	0,9	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 2.50ISO	2.5	16	9,525	1,53	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-22 3.50ISO	3.5	22	12,7	2,15	2,2	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-22 4.50ISO	4.5	22	12,7	2,76	2,8	2,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-EL-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	3,1	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 0.50ISO	0.5	16	9,525	0,31	0,6	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 0.60ISO	0.6	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 0.70ISO	0.7	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 0.75ISO	0.75	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 0.80ISO	0.8	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 1.25ISO	1.25	16	9,525	0,77	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 1.50ISO	1.5	16	9,525	0,92	0,8	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 1.75ISO	1.75	16	9,525	1,07	0,9	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 2.50ISO	2.5	16	9,525	1,53	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-22 3.50ISO	3.5	22	12,7	2,15	1,6	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,45	1,6	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-22 4.50ISO	4.5	22	12,7	2,76	1,7	2,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-ER-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	1,7	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. NPT NTS



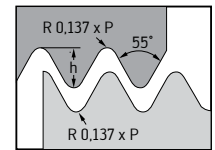
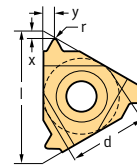
Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
							WXM20	HC	WXM20	HC
	NTS-ER-16 08NPT	8	16	2,42	1,3	1,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 11.5NPT	11,5	16	1,64	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 14NPT	14	16	1,33	0,9	1,2	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 18NPT	18	16	1,01	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 27NPT	27	16	0,66	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 08NPT WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth NTS



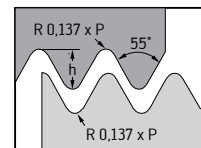
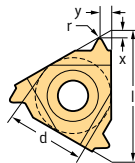
Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
							WXM20	WXP20	WXM20	HC
	NTS-ER-16 008W	8	16	2,03	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 009W	9	16	1,81	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 010W	10	16	1,63	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 011W	11	16	1,48	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 012W	12	16	1,36	1,1	1,4	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 014W	14	16	1,16	1	1,2	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 016W	16	16	1,02	0,9	1,1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 018W	18	16	0,9	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 019W	19	16	0,86	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 020W	20	16	0,81	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 022W	22	16	0,74	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 024W	24	16	0,68	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 026W	26	16	0,63	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 028W	28	16	0,58	0,6	0,7	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008W WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, Whitworth NTS



A3

Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IR-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2	☺			☺	
NTS-IR-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1	☺			☺	
NTS-IR-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1	☺			☺	
NTS-IR-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9	☺			☺	
NTS-IR-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9	☺			☺	
NTS-IR-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7		☺			☺
NTS-IR-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5			☺		☺
NTS-IR-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4				☺	☺
NTS-IR-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2			☺		☺
NTS-IR-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1					☺
NTS-IR-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1					☺
NTS-IR-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1					☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 12W WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	S...-NTS-I	NTS-SE	C...-NTS-SE
Исполнение	M_CYLF3	M_VKT01	M_CCS01
Система зажима	CLP_SCWCP1	CLP_SCWCP1	CLP_SCWCP1
Подвод СОЖ	наружный	наружный	axial
Размер	16–40	12–40	C3–C6
Размер пластины l [mm]	16–22	16–22	16–22
Страница в каталоге	A 520	A 517	A 519
QR-код			
	www.walter-tools.com/woc/S-NTS-I	www.walter-tools.com/woc/NTS-SE	www.walter-tools.com/woc/C-NTS-SE

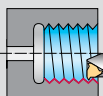
A3

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип



Вид обработки



A3



Обозначение	A...-NTS-I	T1820-Q...-P
Исполнение	M_CYLF3	M_SGL01
Система зажима	CLP_SCWCP1	CLP_LVICP
Подвод СОЖ	axial	Направленная подача СОЖ
Размер	20	25–50
Размер пластины l [mm]	11–16	
Страница в каталоге	A 520	A 524

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

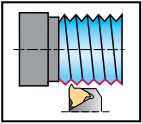
A-NTS-I

T1820-Q-P

Державки для обработки наружной резьбы

NTS-SE

Walter NTS



A3

Инструмент			$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_2 mm	Тип
<p>Square shank</p>	NTS-SEL1212-16	16	12	12	16	83,2	22	NTS-E . -16 ..
	NTS-SEL1616-16	16	16	16	16	100	22	
	NTS-SEL2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
	NTS-SEL2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
	NTS-SEL3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
	NTS-SER1212-16	16	12	12	16	83,2	22	
	NTS-SER1616-16	16	16	16	16	100	22	
	NTS-SER2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
	NTS-SER2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
	NTS-SER3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
<p>Square shank</p>	NTS-SEL2525-22	22	25	25	25	155,7	36	NTS-E . -22 ..
	NTS-SEL3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
	NTS-SEL4040-22	22	40	40	40	205,7	36	
	NTS-SER2525-22	22	25	25	25	155,7	36	
	NTS-SER3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
	NTS-SER4040-22	22	40	40	40	205,7	36	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
	Опорная пластина левая		Y14
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

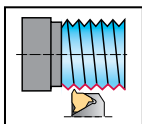
Державки для обработки наружной резьбы

 NTS-SE inch

Walter NTS



A3



Инструмент

Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
 Square shank	NTS-SEL0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	0,870	NTS-E . -16 ..
	NTS-SEL1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	1,200	
	NTS-SEL1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	1,200	
	NTS-SEL1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	1,200	
	NTS-SEL2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	1,180	
	NTS-SER0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	0,870	
	NTS-SER1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	1,200	
	NTS-SER1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	1,200	
	NTS-SER1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	1,200	
	NTS-SER2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	1,180	
 Square shank	NTS-SEL1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	1,184	NTS-E . -22 ..
	NTS-SEL2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	1,184	
	NTS-SEL2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	1,184	
	NTS-SER1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	1,184	
	NTS-SER2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	1,184	
	NTS-SER2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	1,184	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
	Y13	Y14
	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

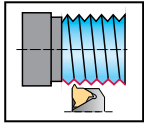
Токарные державки для обработки наружной резьбы

C...-NTS-SE

Walter NTS



- Стандартное положение
- TM



A3

Инструмент	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	Тип
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	C3-NTS-SEL22040-16	16	C3	22	40	NTS-E . -16 ..
	C3-NTS-SER22040-16	16	C3	22	40	
	C4-NTS-SEL27050-16	16	C4	27	50	
	C4-NTS-SER27050-16	16	C4	27	50	
	C5-NTS-SEL35060-16	16	C5	35	60	
	C5-NTS-SER35060-16	16	C5	35	60	
	C6-NTS-SEL45065-16	16	C6	45	65	
	C6-NTS-SER45065-16	16	C6	45	65	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	C4-NTS-SEL27050-22	22	C4	27	50	NTS-E . -22 ..
	C4-NTS-SER27050-22	22	C4	27	50	
	C5-NTS-SEL35060-22	22	C5	35	60	
	C5-NTS-SER35060-22	22	C5	35	60	
	C6-NTS-SEL45065-22	22	C6	45	65	
	C6-NTS-SER45065-22	22	C6	45	65	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
	Опорная пластина левая	Y13	Y14
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230	
	Сопло для подвода СОЖ С4		FS1018

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

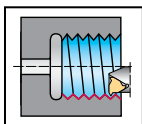
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

 A...-NTS-I / S...-NTS-I

Walter NTS



A3



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип	
A20Q-NTS-IL11-12		11	12	7,3	18	180	25	3°	NTS-I..-11..	
A20Q-NTS-IL11-13		11	13	7,4	18	180	25	1,5°		
A20Q-NTS-IL11-16		11	16	8,9	18	180	32	1,5°		
A20Q-NTS-IR11-12		11	12	7,3	18	180	25	3°		
A20Q-NTS-IR11-13		11	13	7,4	18	180	25	1,5°		
A20Q-NTS-IR11-16		11	16	8,9	18	180	32	1,5°		
Parallel shank with clamping surface										
A20Q-NTS-IL16-16		16	16	10,2	18	180	32	2,5°	NTS-I..-16..	
A20Q-NTS-IR16-16		16	16	10,2	18	180	34	2,5°		
Parallel shank with clamping surface										
S16M-NTS-IL16-20		16	20	11,3	15,2	150	32	1,5°	NTS-I..-16..	
S16M-NTS-IR16-20		16	20	11,3	15,2	150	32	1,5°		
S20Q-NTS-IL16-17		16	17	20	10,3	18	180	32		1,5°
S20Q-NTS-IL16-20		16	20	20	11,5	18	180	40		1,5°
S20Q-NTS-IL16-24		16	24	20	13,4	18	180	40		1,5°
S20Q-NTS-IR16-17		16	17	20	10,3	18	180	32		1,5°
S20Q-NTS-IR16-20		16	20	20	11,5	18	180	40		1,5°
S20Q-NTS-IR16-24		16	24	20	13,4	18	180	40		1,5°
S25R-NTS-IL16-29		16	29	25	16,1	22,6	200	45		1,5°
S25R-NTS-IR16-29		16	29	25	16,1	22,6	200	45		1,5°
S32S-NTS-IL16-29		16	29	32	16,3	29	250	60		1,5°
S32S-NTS-IL16-36		16	36	32	19,6	29	250	60		1,5°
S32S-NTS-IR16-29		16	29	32	16,3	29	250	60		1,5°
S32S-NTS-IR16-36		16	36	32	19,6	29	250	60		1,5°
S40T-NTS-IL16-44		16	44	40	23,8	25,8	300	60		1,5°
S40T-NTS-IR16-44		16	44	40	23,8	25,8	300	60		1,5°


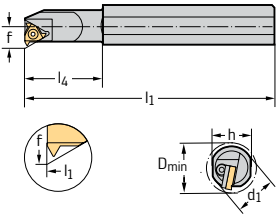
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения




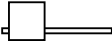
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип
 <p>Parallel shank with clamping surface</p>	S20Q-NTS-IL22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	NTS-I . -22 ..
	S20Q-NTS-IR22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	
	S25R-NTS-IL22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
	S25R-NTS-IR22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
	S32S-NTS-IL22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IL22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
	S40T-NTS-IL22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	
	S40T-NTS-IR22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	Type D_{min} [mm]	NTS-I . -11 .. 12-16	NTS-I . -16 .. 16-20	NTS-I . -16 .. 24-44	NTS-I . -22 .. 27	NTS-I . -22 .. 32-47
	Right shim			YE3		YE4
	Clamping screw for threading insert Tightening torque	FS2174 (T8) 0,9 Nm	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Clamping screw + washer for shim			FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Torx key	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

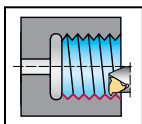
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

S...-NTS-I inch

Walter NTS



A3



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Тип		
S10M-NTSIL16-51		16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	NTS-I . -16 ..	
S10M-NTSIR16-51		16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°		
S12Q-NTSIL16-46		16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°		
S12Q-NTSIR16-40		16	0,670	0,750	0,400	0,670	7,000	1,250	1,5°		
S12Q-NTSIR16-46		16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°		
S12Q-NTSIR16-51		16	0,900	0,750	0,510	0,670	7,000	1,500	1,5°		
S16R-NTSIL16-65		16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°		
S16R-NTSIR16-65		16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°		
S20S-NTSIL16-65		16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°		
S20S-NTSIR16-65		16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°		
S20S-NTSIR16-77		16	1,450	1,250	0,770	1,120	10,000	2,500	1,5°		
S24T-NTSIR16-90		16	1,650	1,500	0,900	1,340	12,000	2,500	1,5°		
S12Q-NTSIR22-59		22	1,000	0,750	0,590	0,670	7,000	2,000	1,5°		NTS-I . -22 ..
S16R-NTSIR22-71		22	1,250	1,000	0,710	0,900	8,000	1,750	1,5°		
S20S-NTSIR22-85		22	1,500	1,250	0,850	1,120	10,000	2,500	1,5°		
S24T-NTSIR22-98		22	1,750	1,500	0,980	1,340	12,000	2,500	1,5°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-I . -16 .. 0.670-0.800	NTS-I . -16 .. 0.900-1.650	NTS-I . -16 .. 1.200	NTS-I . -22 .. 1.000	NTS-I . -22 .. 1.250-1.750
	Опорная пластина левая		Y13		
	Опорная пластина правая	YE3			YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2179 (T10)	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

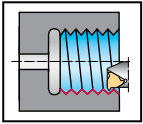
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

C...-NTS-SI mm

Walter NTS



– Стандартное положение
– ТМ



Инструмент

Обозначение		D _{min} mm	d ₂ mm	d ₁	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Тип
C4-NTS-SIL22090-16		16	40	32	C4	22	90	NTS-I.. -16 ..
C4-NTS-SIR22090-16		16	40	32	C4	22	90	
C5-NTS-SIL22090-16		16	40	32	C5	22	90	NTS-I.. -16 ..
C5-NTS-SIR22090-16		16	40	32	C5	22	90	
C6-NTS-SIL22090-16		16	40	32	C6	22	90	NTS-I.. -16 ..
C6-NTS-SIR22090-16		16	40	32	C6	22	90	
C4-NTS-SIL27080-16		16	50	39,5	C4	27	80	NTS-I.. -16 ..
C4-NTS-SIR27080-16		16	50	39,5	C4	27	80	
C5-NTS-SIL27105-16		16	50	40	C5	27	105	NTS-I.. -16 ..
C5-NTS-SIR27105-16		16	50	40	C5	27	105	
C6-NTS-SIL27105-16		16	50	40	C6	27	105	NTS-I.. -16 ..
C6-NTS-SIR27105-16		16	50	40	C6	27	105	
C4-NTS-SIL22090-22		22	40	31,5	C4	22	90	NTS-I.. -22 ..
C4-NTS-SIR22090-22		22	40	31,5	C4	22	90	
C5-NTS-SIL22090-22		22	40	31,5	C5	22	90	NTS-I.. -22 ..
C5-NTS-SIR22090-22		22	40	31,5	C5	22	90	
C6-NTS-SIL22090-22		22	40	31,5	C6	22	90	NTS-I.. -22 ..
C6-NTS-SIR22090-22		22	40	31,5	C6	22	90	
C4-NTS-SIL27080-22		22	50	39,5	C4	27	80	NTS-I.. -22 ..
C4-NTS-SIR27080-22		22	50	39,5	C4	27	80	
C5-NTS-SIL27105-22		22	50	40	C5	27	105	NTS-I.. -22 ..
C5-NTS-SIR27105-22		22	50	40	C5	27	105	
C6-NTS-SIL27105-22		22	50	40	C6	27	105	NTS-I.. -22 ..
C6-NTS-SIR27105-22		22	50	40	C6	27	105	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	NTS-I.. -16 ..	NTS-I.. -22 ..
	Опорная пластина правая	YE3	YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

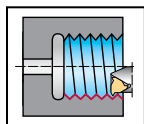
A3

Режущая головка – для обработки внутренней резьбы

 T1820-Q...-P mm
Walter NTS


A3

- QuadFit
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Тип
 	T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
 	T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	






Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип	NTS-I.. -16 ..	NTS-I.. -22 ..
		Опорная пластина	GXA16-1
	Винт	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
	Рычаг	KN129	KN130
	Штифт	RS123	RS124
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1592 (T25IP)

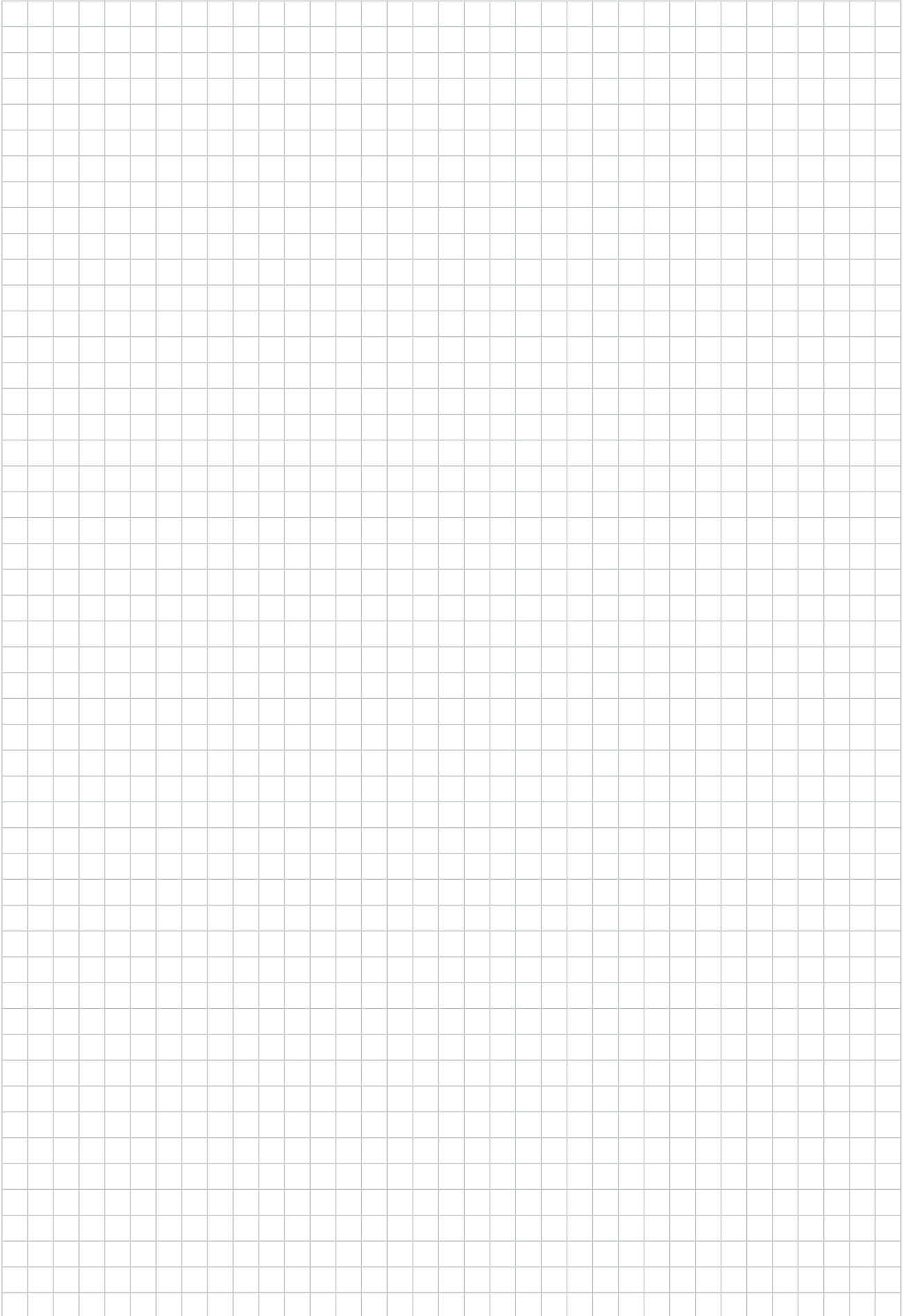
Accessories	Тип	NTS-I.. -16 ..	NTS-I.. -22 ..
		Shim	GXA16-0

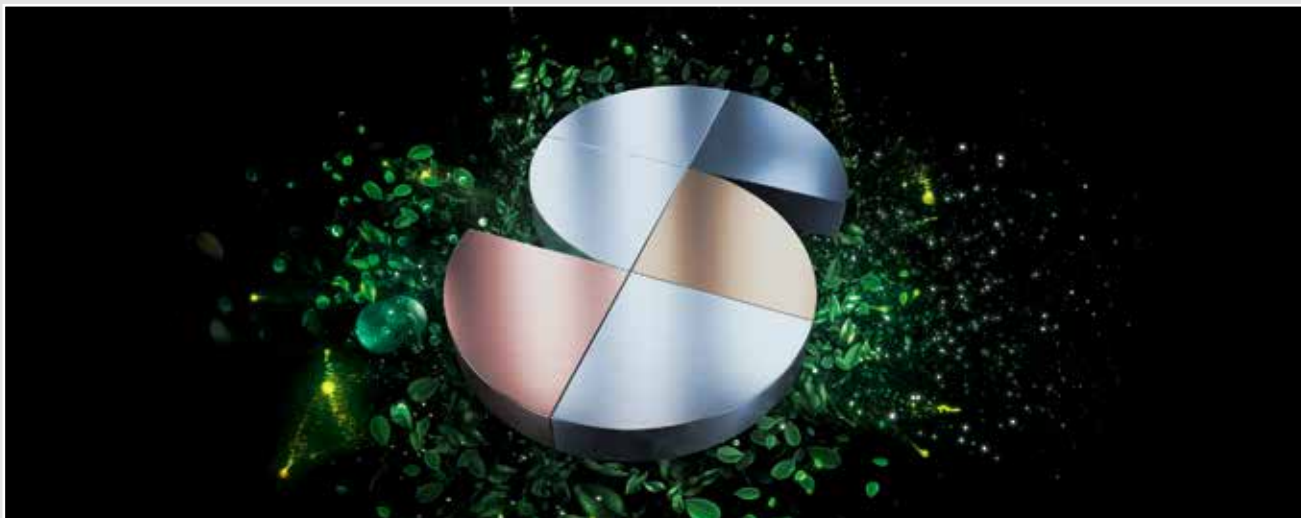
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Accessories			
	Type	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Shim	GXA16-2	NXA22-2
	Shim	GXA16-3	NXA22-3
	Shim	GXA16-4	NXA22-4
	Shim	GXA16-98	NXA22-98
	Shim	GXA16-99	NXA22-99

A3





Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев.

Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO₂ производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.



Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.



Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

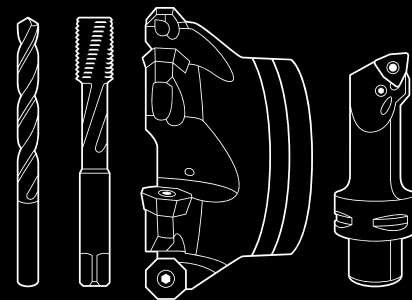
Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

000 „Вальтер”

г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028
客服热线: 400 1510 510
邮箱: service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com